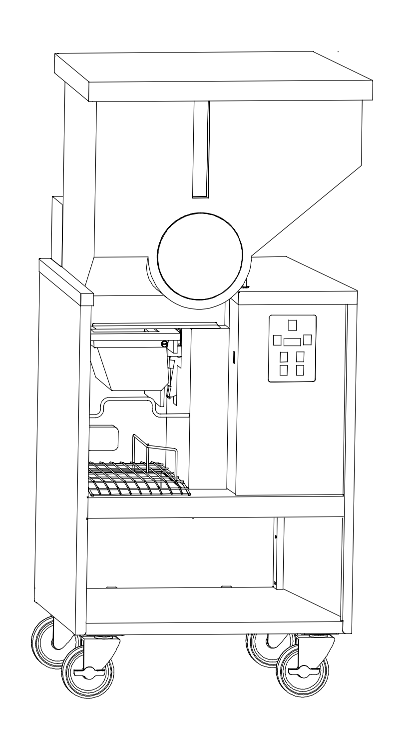
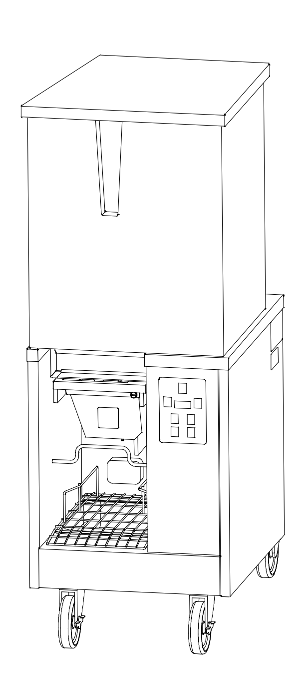
MANUAL DE INSTALACIÓN, OPERACIÓN, SERVICIO Y PIEZAS

DISPENSADOR DE CESTAS SOLAS





SinBaD® y SinBaD II®



Frymaster L.L.C., PO Box 51000, Shreveport, Louisiana 71135-1000
Envíos: 8700 Line Avenue, Shreveport, Louisiana 71106
318-865-1711 FAX 318-862-2394
TELÉFONO DE SERVICIO DIRECTO 1-318-865-1711

Spanish

07-1999

8195663

DISPENSADOR DE CESTAS SOLAS SinBaD y SinBaD II
ÍNDICE

DISPENSADOR DE CESTAS SOLAS SinBaD y SinBaD II
ÍNDICE

DISPENSADOR DE CESTAS SOLAS SinBaD y SinBaD II
CAPÍTULO 1: INFORMACIÓN GENERAL

1.1 Pedido de piezas e información de servicio

A fin de asistirle lo más rápidamente posible, el Centro de Servicio Autorizado por la fábrica ***Frymaster*** (CSAF) o el representante del Departamento de Servicio requiere información específica acerca de su equipo. La mayor parte de esta información está impresa en la placa de datos que se encuentra en la esquina superior derecha del lado derecho de su unidad. En el Capítulo 5 de este manual hallará una relación de los números de piezas específicos.

Puede hacer un pedido de piezas directamente a su CSAF o distribuidor local. Junto con la unidad que se envía de fábrica se incluye una lista de los CSAF ***Frymaster***. Si no tiene acceso a esta lista, póngase en contacto con el Departamento de Servicio de ***Frymaster*** llamando al 1-800-551-8633.

Al hacer un pedido de piezas necesitará la siguiente información:

Número de modelo: ____________________
Número de serie: ____________________
Voltaje: ____________________
Número de pieza: ____________________
Cantidad necesaria: ____________________

Para obtener información de servicio, póngase en contacto con su CSAF o distribuidor local. También puede llamar al Departamento de Servicio de ***Frymaster*** al 1-800-551-8633.

Cuando solicite servicio, sírvase tener preparada la siguiente información:

Número de modelo: ____________________
Número de serie: ____________________
Voltaje: ____________________

Además del número de modelo, número de serie y voltaje, por favor, esté preparado para describir la naturaleza del problema y tenga lista cualquier otra información que crea será útil para resolver su problema.

1.2 Información de seguridad

Antes de hacer funcionar su unidad, lea completamente las instrucciones de este manual. Por todo el manual encontrará notas en rectángulos con doble línea similares a la que se muestra a continuación.



Los recuadros con una **PRECAUCIÓN** contienen información acerca de acciones o condiciones que ***pueden causar o resultar en la avería de su unidad***.

Los recuadros con una **ADVERTENCIA** contienen información acerca de acciones o condiciones que ***pueden causar o resultar en daños a su unidad,*** y que pueden provocar la avería de su unidad.

Los recuadros de **PELIGRO** contienen información acerca de acciones o condiciones que ***pueden causar o resultar en daños personales***, y que pueden causar daños o la avería de su unidad.

1.3 Descripción del equipo

Las dispensador de cestas solas (SinBaD y SinBaD **II**) están diseñadas para suministrar lotes de patatas fritas con un peso constante en las cestas de las freidoras normales. SinBaD **II**, una versión posterior al diseño original, es idéntica a la unidad original en lo que respecta a la operación y capacidad de la tolva, pero su armario es más pequeño.

NOTA: A menos que se indique lo contrario, el término SinBaD se usa en este manual para hacer referencia a cualquiera de los dos modelos.

Las unidades constan de

- una tolva con capacidad para 42 lbs/19 Kg de patatas fritas
- una canal de dispensador en la que se carga el peso especificado de patatas fritas para una cesta
- un computador y un panel de control del operador para controlar la operación
- un conmutador de proximidad que suministra las patatas fritas en la cesta cuando se coloca la cesta debajo del canal de dispensador
- una ventanilla para vigilar visualmente el nivel de patatas fritas en la tolva.

Además, las unidades están dotadas de ruedecillas que facilitan su desplazamiento para colocarlas en posición. Las ruedecillas delanteras están dotadas de mecanismos de bloqueo para inmovilizar las unidades.

Los selectores de peso de los lotes de su SinBaD se han programado en la fábrica para cuatro pesos de estándar, pero pueden ser reprogramados para otros pesos. ***Los pesos programados por la fábrica varían según el país para el cual la unidad era manufacturada. Los tres grupos de pesos programados son listado en la tabla siguiente.***

Los EE.UU.	Canadá	Todos los Otros
1 = 1.38 lb/.62 kg	1 = 0.50 lb/.23 kg	1 = 0.38 lb/.17 kg
2 = 1.23 lb/.56 kg	2 = 1.10 lb/.50 kg	2 = 0.75 lb/.34 kg
3 = 0.94 lb/.43 kg	3 = 1.30 lb/.59 kg	3 = 0.94 lb/.43 kg
4 = 0.75 lb/.34 kg	4 = 1.38 lb/.77 kg	4 = 1.38 lb/.62 kg

1.4 Instalación, operación y personal de servicio

La información sobre la operación del equipo ***Frymaster*** ha sido preparada para ser usada sólo por personal cualificado o autorizado, según las definiciones de la Sección 1.5.

La instalación y servicio del equipo *Frymaster* debe ser realizado por personal de instalación o servicio cualificado, certificado y/o autorizado, según las definiciones de la Sección 1.5.

1.5 Definiciones

PERSONAL DE OPERACIÓN CUALIFICADO Y/O AUTORIZADO

El personal de operación cualificado o autorizado incluye aquellas personas que han leído atentamente la información de este manual y están familiarizadas con las funciones del equipo o que tienen experiencia previa con la operación del equipo descrito en este manual.

PERSONAL DE INSTALACIÓN CUALIFICADO

El personal de instalación cualificado incluye aquellos individuos, firmas, corporaciones o compañías que, ya sea en persona o a través de un representante, se encargan y son responsables de la instalación de aparatos electrodomésticos comerciales. El personal cualificado debe tener experiencia en este tipo de trabajos, estar familiarizado con todas las precauciones eléctricas necesarias y cumplir con todos los requisitos de los códigos nacionales y locales aplicables.

PERSONAL DE SERVICIO CUALIFICADO

El personal de servicio cualificado incluye aquellas personas que están familiarizadas con el equipo ***Frymaster*** y que están autorizadas por ***Frymaster*** para realizar tareas de servicio en este equipo. El personal de servicio autorizado debe poseer un juego completo de manuales o piezas de servicio y debe tener almacenado un surtido mínimo de piezas para el equipo ***Frymaster***.

Su unidad viene de fábrica con una lista de Centros de Servicio Autorizados por la Fábrica (CSAF). ***Si no usa personal de servicio cualificado, la garantía de su equipo será anulada.***

1.6 Procedimiento de reclamación por daños de envío

Su equipo fue inspeccionado cuidadosamente antes de abandonar la fábrica. La compañía de transporte es totalmente responsable de entregar el equipo intacto al aceptar el equipo para transportarlo.

Qué debe hacer si su equipo ha sufrido daños durante el envío:

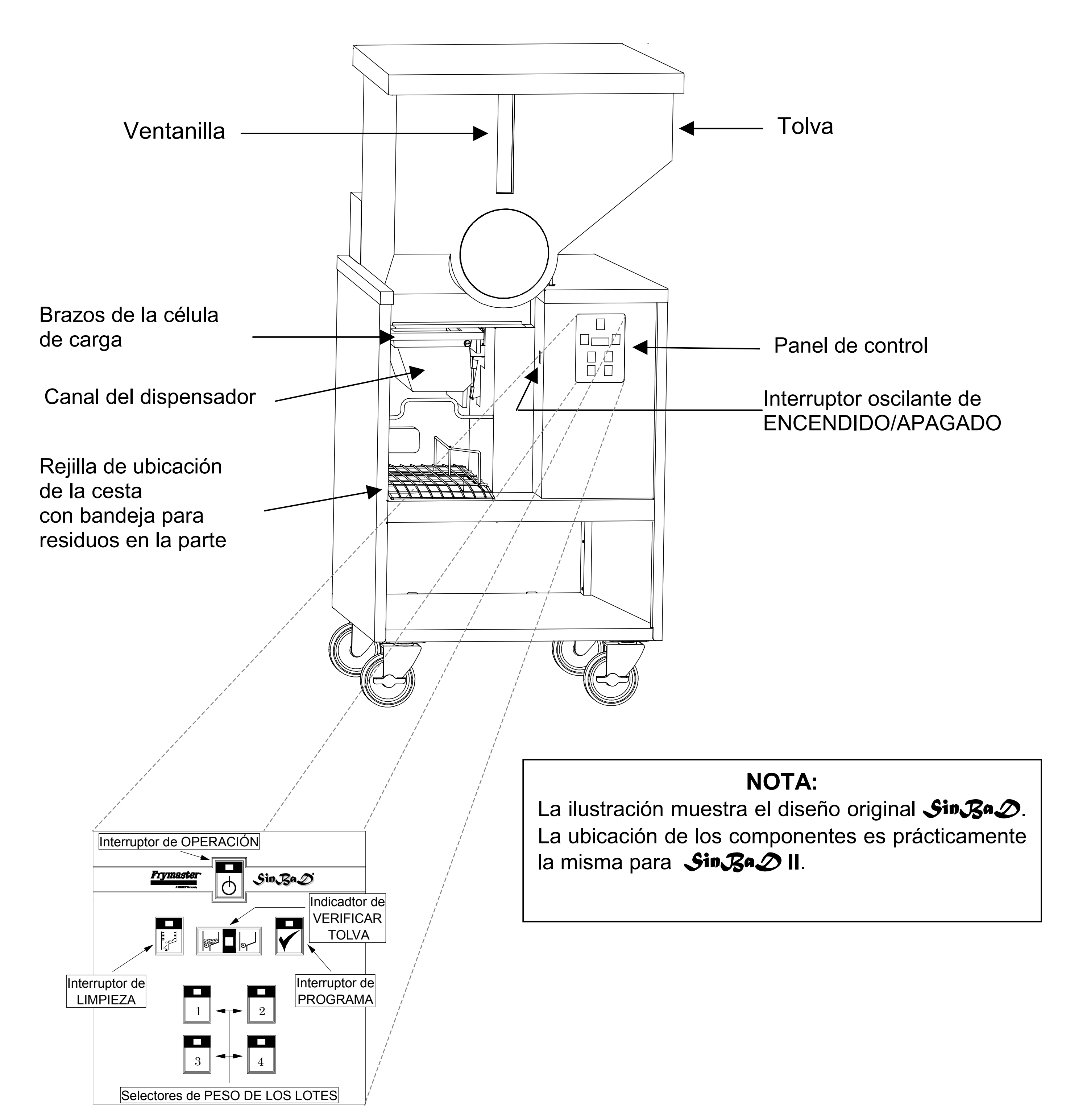
1. **Presente inmediatamente una reclamación por daños**, independientemente de la extensión de los daños.

2. **Inspeccione y anote todas las pérdidas o daños visibles** y asegúrese de que esta información aparezca en la factura de flete o recibo de gastos y que esté firmada por la persona que realiza la entrega.

3. **Las pérdidas o daños ocultos** que pasaron desapercibidos hasta que se desembaló el equipo deben ser registrados y comunicados a la compañía de transportes o transportista **tan pronto como** sean descubiertos. La reclamación por daños ocultos se debe presentar en los 15 días siguientes a la entrega. Asegúrese de conservar el contenedor de envío para inspeccionarlo.

Frymaster **NO ES RESPONSABLE DE DAÑOS O PÉRDIDAS OCURRIDOS DURANTE EL TRANSPORTE.**

FAMILIARIZACIÓN CON SU NUEVA UNIDAD SinBaD



NOTA:
La ilustración muestra el diseño original SinBaD. La ubicación de los componentes es prácticamente la misma para SinBaD II.

2.1 Instalación

 **PELIGRO**

Todos los aparatos electrodomésticos deben conectarse a tierra en conformidad con la normativa local o, en su ausencia, con la NORMATIVA DE INSTALACIONES ELÉCTRICAS NACIONALES. Si este electrodoméstico está dotado de un enchufe de conexión a tierra de tres terminales y 120 voltios para protegerle contra descargas eléctricas, deberá ser enchufado directamente a un receptáculo para tres terminales debidamente conectado a tierra. NO CORTE NI RETIRE EL TERMINAL DE CONEXIÓN A TIERRA DE ESTE ENCHUFE.

PELIGRO

Esta aparato ser usado en aplicaciones interiores solamente. NO SE APROPIADO PARA USO AL AIRE LIBRE.

PELIGRO

Esta aparato no es apropiado para instalación en un área donde un surtidor de agua podría ser usado

PELIGRO

Esta aparato debe ser instalado en una superficie horizontal, es decir, una superficie que tiene una inclinación de menos que 2°.

PRECAUCIÓN

Para la operación correcta, esta aparato debe ser instalado en un área que tiene una temperatura ambiente entre los 40° - 110°F (4° - 43°C).

Instalación consiste en colocar la unidad en una superficie horizontal que es adyacente a un enchufe CA del voltaje apropiado (ver a la plato de los datos en la esquina derecha superior del lado derecho de la unidad), bloqueando los ruedas, y conectando la unidad con una fuente eléctrica apropiada. **Cuando la unidad está conectada permanentemente con la fuente eléctrica por medio de una cuerda flexible, los medios de desconectando debe ser conforme con códigos locales y nacionales aplicables, y debe ser proporcionado como un parte de la instalación.**

Sitúe la unidad en un área donde no sea golpeada o sacudida durante las actividades normales. Si la unidad se mueve durante su funcionamiento, puede ocurrir un llenado inapropiado del canal del dispensador. **NOTA: El protector de envío de la célula de carga consiste en un perno, una tuerca de palomilla roja, una chapa de relleno y una etiqueta grande roja. Para que la unidad funcione correctamente, deberá retirar el perno y la chapa de relleno.**

2.2 Puesta a cero automática

La unidad SinBaD se reajusta a cero automáticamente. Cada vez que la unidad se ajusta al modo de OPERACIÓN, realiza una rutina de puesta a cero automática. Durante la rutina, la puerta del canal del dispensador se abre durante 20 segundos y las luces de los selectores del peso de los lotes destellan secuencialmente. Cuando se completa la rutina de puesta a cero, la puerta se cierra y las luces dejan de destellar.

2.3 Operación

⚠ PRECAUCIÓN
Asegúrese de que el interruptor oscilante de ENCENDIDO/APAGADO se encuentre en la posición de APAGADO antes de instalar la tolva.

1. Asegúrese de que el interruptor oscilante de ENCENDIDO/APAGADO esté en la posición de "APAGADO".
2. Asegúrese de que la bandeja para residuos esté insertada correctamente en su ranura.
3. Asegúrese de que la rejilla de ubicación de la cesta esté bien colocada, con el extremo ancho orientado hacia usted.
4. Asegúrese de que el canal del dispensador esté bien colocada en los brazos de la célula de carga, con los tornillos de la bisagra de la puerta a mano derecha según se mira hacia la unidad. Si la rampa no se coloca correctamente, los pesos de los lotes serán irregulares.
5. Asegúrese de que el tambor y el deflector estén bien colocados dentro de la tolva. Si no están bien colocados, la unidad no funcionará bien. Si el deflector está deformado (esto es, doblado o desfigurado), es posible que su unidad no funcione bien.

⚠ PELIGRO
Hay un punto de constricción entre el tambor y la tolva cuando gira el tambor. Cuando retire o instale el deflector o el canal del dispensador, coloque el interruptor oscilante de ENCENDIDO/APAGADO en la posición de "APAGADO".

6. Compruebe que la tolva esté bien colocada en el bastidor. Asegúrese de que la tolva esté asentada detrás de la pestaña de sujeción en el bastidor. De lo contrario, su unidad no funcionará bien.
7. Asegúrese de que la ventanilla esté instalada. Si no lo está, las patatas fritas se saldrán de la tolva durante la operación.
8. Coloque el interruptor oscilante de ENCENDIDO/APAGADO en la posición de ENCENDIDO. El interruptor se iluminará indicando que se está suministrando electricidad a la unidad.
9. Pulse una vez el interruptor de OPERACIÓN para colocar la unidad en el modo de OPERACIÓN. La luz indicadora en el interruptor se enciende. La puerta del canal del dispensador se abre mientras la unidad inicia una calibración automática y las luces de los selectores del peso de los lotes destellan secuencialmente. La puerta se cierra unos 20 segundos más tarde y las luces dejan de destellar cuando se completa la calibración. Sólo el indicador del modo de OPERACIÓN permanece encendido.
10. Abra la tapa de la tolva y cargue hasta 42 lbs/19 Kg de patatas crudas. Cierre la tapa de la tolva.
11. Presione el selector de PESO DE LOS LOTE que corresponde al peso deseado de las patatas dispensadas. ***NOTA: Los pesos programados por la fábrica varían según el país para el cual la unidad era manufacturada. Los tres grupos de pesos programados son listado en la tabla siguiente.***

Los EE.UU.	Canadá	Todos los Otros
1 = 1.38 lb/.62 kg	1 = 0.50 lb/.23 kg	1 = 0.38 lb/.17 kg
2 = 1.23 lb/.56 kg	2 = 1.10 lb/.50 kg	2 = 0.75 lb/.34 kg
3 = 0.94 lb/.43 kg	3 = 1.30 lb/.59 kg	3 = 0.94 lb/.43 kg
4 = 0.75 lb/.34 kg	4 = 1.38 lb/.77 kg	4 = 1.38 lb/.62 kg

El luz indicadora en el selector se ilumina y el tambor comienza a girar, transfiriendo las patatas de la tolva a el canal del dispensador. Cuando se ha transferido el peso programado, el tambor deja de girar.

12. Introduzca una cesta vacía hasta el fondo de la cámara de dispensar. La puerta del canal del dispensador se abrirá, dejando caer las patatas fritas en la cesta. Cuando la tolva se vacíe, la puerta se cerrará y la unidad comenzará a transferir otro lote de patatas a la rampa.

⚠ PRECAUCIÓN
El dispensar de patatas en la cesta es iniciado por un conmutador de proximidad inductivo situado en la sección de dispensar. El conmutador de proximidad se activa sólo cuando detecta una masa metálica superior a un tamaño determinado (esto es, una cesta insertada). Así pues, no será activado manualmente por el operador, un paño de limpieza o cualquier otro objeto no metálico. No obstante, un anillo, un reloj o cualquier otro tipo de metal podría iniciar un ciclo de dispensar si se insertara en el área de detección del conmutador.

NOTA: El sistema de lógica integrado detecta la remoción o sustitución de la cesta. Una vez que se ha completado un ciclo de dispensar, puede insertarse otra cesta en la sección de dispensar. Tan pronto como las patatas en la rampa alcanzan el peso especificado, la unidad comienza a suministrarlas inmediatamente a la cesta. La unidad NO iniciará otro ciclo de dispensar si no se retira la cesta llena y se sustituye, ni iniciará otro ciclo de dispensar si no hay una cesta en la sección de dispensar.

Para cambiar el peso del lote, pulse otro de los selectores numerados antes de que se vacíe la rampa. Si se aumenta el peso, se suministrarán patatas de acuerdo con el nuevo peso. Si se reduce el peso del lote, el cambio entrará en vigor en el siguiente ciclo después de que se vacíe el canal del dispensador.

Si el canal del dispensador no se llena en menos de 30 segundos, el indicador de VERIFICAR TOLVA, en el centro del panel de control, comenzará a destellar y el tambor dejará de girar. Observe si la tolva está vacía. Si está vacía, cargue la tolva y luego pulse una vez el interruptor de PROGRAMA para hacer funcionar nuevamente la unidad. Si la tolva parece contener suficientes patatas, es posible que estas se hayan pegado (esto es, formando un arco sobre el tambor). Vuelva a distribuir las patatas y luego pulse una vez el interruptor de PROGRAMA para volver a poner en marcha la unidad.

2.4 Programación de los selectores del peso de los lotes

Los cuatro selectores de peso de los lotes de su SinBaD son programados en fábrica con cuatro pesos de lotes estándar (vea la página 2-3). Si lo desea, podrá reprogramarlos para suministrar lotes con pesos que oscilen entre un mínimo de .38 lb/0,17kg y un máximo de 2.25 lbs/1kg.

⚠ PRECAUCIÓN
Si programa la unidad para pesos inferiores a .38 lb/0,17kg obtendrá lotes con pesos irregulares.

Sólo podrá entrar al modo de PROGRAMACIÓN cuando la unidad se encuentre en el modo de ESPERA. Para entrar al modo de ESPERA, pulse una vez el interruptor de OPERACIÓN. Asegúrese de que la luz indicadora del interruptor esté apagada. De lo contrario, pulse otra vez el interruptor de OPERACIÓN.

1. Retire el conjunto de la tolva de la unidad. **NOTA:** Si la tolva no está vacía, refiérase a la Sección 3.1 donde encontrará instrucciones para vaciar la tolva.

2. Pulse una vez el interruptor de PROGRAMA para entrar al modo de PROGRAMACIÓN. La luz indicadora del interruptor comenzará a destellar. Pulse cuatro veces el Selector 1 de PESO DEL LOTE. Las luces indicadoras de cada uno de los selectores se iluminarán secuencialmente hasta que los cuatro

estén iluminados, en cuyo momento el indicador del interruptor de PROGRAMA dejará de destellar y el indicador del interruptor de LIMPIEZA comenzará a destellar.

NOTA: Si no pulsa el Selector 1 en 3 segundos después de entrar al modo de PROGRAMACIÓN, la unidad regresará automáticamente al modo de ESPERA. Si pulsa un selector de PESO DEL LOTE que no sea el 1, la unidad regresará al modo de ESPERA inmediatamente después de haber pulsado el selector.

3. Pulse una vez el interruptor de LIMPIEZA. La puerta del canal del dispensador se abrirá y las luces encima de los selectores numerados destellarán, indicando que el sistema se está reajustando a cero y está realizando una rutina de calibración automática. Este proceso durará unos 20 segundos. Cuando se complete el proceso, la puerta del canal del dispensador se cerrará y las luces indicadoras se apagarán.

4. Con mucho cuidado, coloque un objeto que pese ¼ de libra (.11kg) menos que el peso del lote deseado en la puerta del canal del dispensador y espere por lo menos 5 segundos para que la célula de carga se estabilice. Por ejemplo, para programar un lote con un peso de 1 lb/0,45kg, use un objeto que pese ¾ lb/0,34kg.

5. Pulse uno de los interruptores numerados para programar el peso asociado con ese interruptor. El indicador del interruptor se iluminará momentáneamente y luego se apagará, mostrando que se ha registrado con éxito el peso para ese interruptor.

6. Repita los pasos 3 y 4 para cada uno de los interruptores numerados restantes.

7. Pulse una vez el interruptor de PROGRAMA para salir del modo de PROGRAMACIÓN.

8. Pulse una vez el interruptor de OPERACIÓN para regresar al modo de OPERACIÓN. La luz del interruptor se iluminará y la puerta del canal del dispensador se abrirá y permanecerá abierta durante unos 20 segundos mientras la unidad de reajusta automáticamente a cero. Asimismo, las luces de los selectores de peso de los lotes destellarán secuencialmente durante la rutina automática de puesta a cero. Cuando la puerta se cierre, sustituya y vuelva a cargar la tolva para poner en marcha la unidad.

2.5 Operación manual

Si la unidad no se reajusta a cero, puede hacerse funcionar manualmente hasta que un técnico de servicio venga a repararla. Siga este procedimiento.

1. Apague el computador (pulse el interruptor de OPERACIÓN).

2. Coloque una cesta debajo de la puerta de dispensar de la tolva.

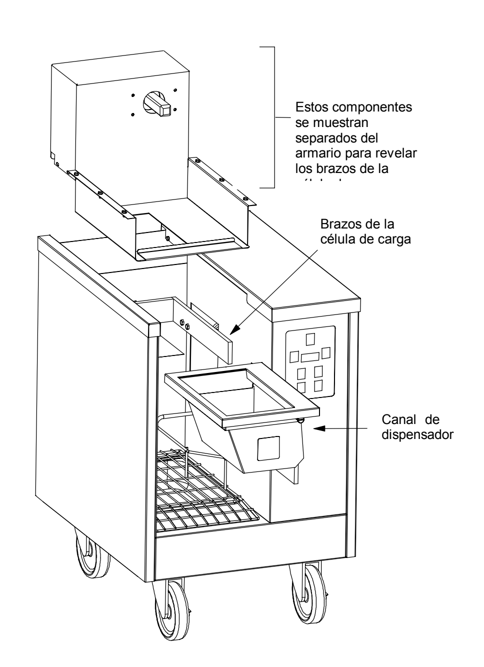
3. Pulse una vez el interruptor de LIMPIEZA para dispensar las patatas a la cesta. NOTA: Si la puerta de dispensar no se abre, tire de la manecilla de la puerta hacia abajo para abrirla manualmente.

4. Cuando se haya llenado la cesta al nivel deseado, pulse una vez el interruptor de LIMPIEZA para interrumpir el dispensar de patatas.

DISPENSADOR DE CESTAS SOLAS SinBaD y SinBaD II
CAPÍTULO 3: MANTENIMIENTO Y DIAGNÓSTICO DE AVERÍAS DEL OPERADOR

3.1 Limpieza y mantenimiento

La única tarea de mantenimiento del operador requerida para su unidad SinBaD es la limpieza de rutina de acuerdo con los siguientes pasos.



1. Coloque la unidad en el modo de ESPERA. Coloque una cesta debajo del canal de dispensador y pulse el interruptor de LIMPIEZA. El indicador del interruptor se iluminará. La puerta del canal de dispensador se abrirá y el tambor girará, transfiriendo las patatas de la tolva a la cesta. Pulse otra vez el interruptor de LIMPIEZA para interrumpir la transferencia. Para transferir más patatas, pulse otra vez el interruptor de LIMPIEZA. Cuando la tolva esté vacía, pulse una vez el interruptor de OPERACIÓN para regresar al modo de ESPERA. La puerta del canal de dispensador permanecerá abierta.

2. Coloque el interruptor oscilante de ENCENDIDO/ APAGADO en la posición de APAGADO.

3. Retire la tapa de la tolva y el deflector de metal. Levante la tolva mientras la atrae cuidadosamente hacia usted. Esto desenganchará la tolva de su retenedor, permitiendo que se deslice hacia adelante para retirarla.

   Retire el canal de dispensador levantándola de los brazos de la célula de carga y deslizándola cuidadosamente hacia usted.

> **ADVERTENCIA**
> **NO RETIRE NUNCA LOS BRAZOS DE LA CÉLULA DE CARGA DE ALUMINIO DE SU UNIDAD. SI LO HICIERA PODRÍA DAÑAR SERIAMENTE LA UNIDAD.**

4. Limpie todos los componentes de acuerdo con los procedimientos sanitarios exigidos por su organización. Seque completamente todos los componentes antes de volver a ensamblar la unidad invirtiendo el proceso de desmontaje.



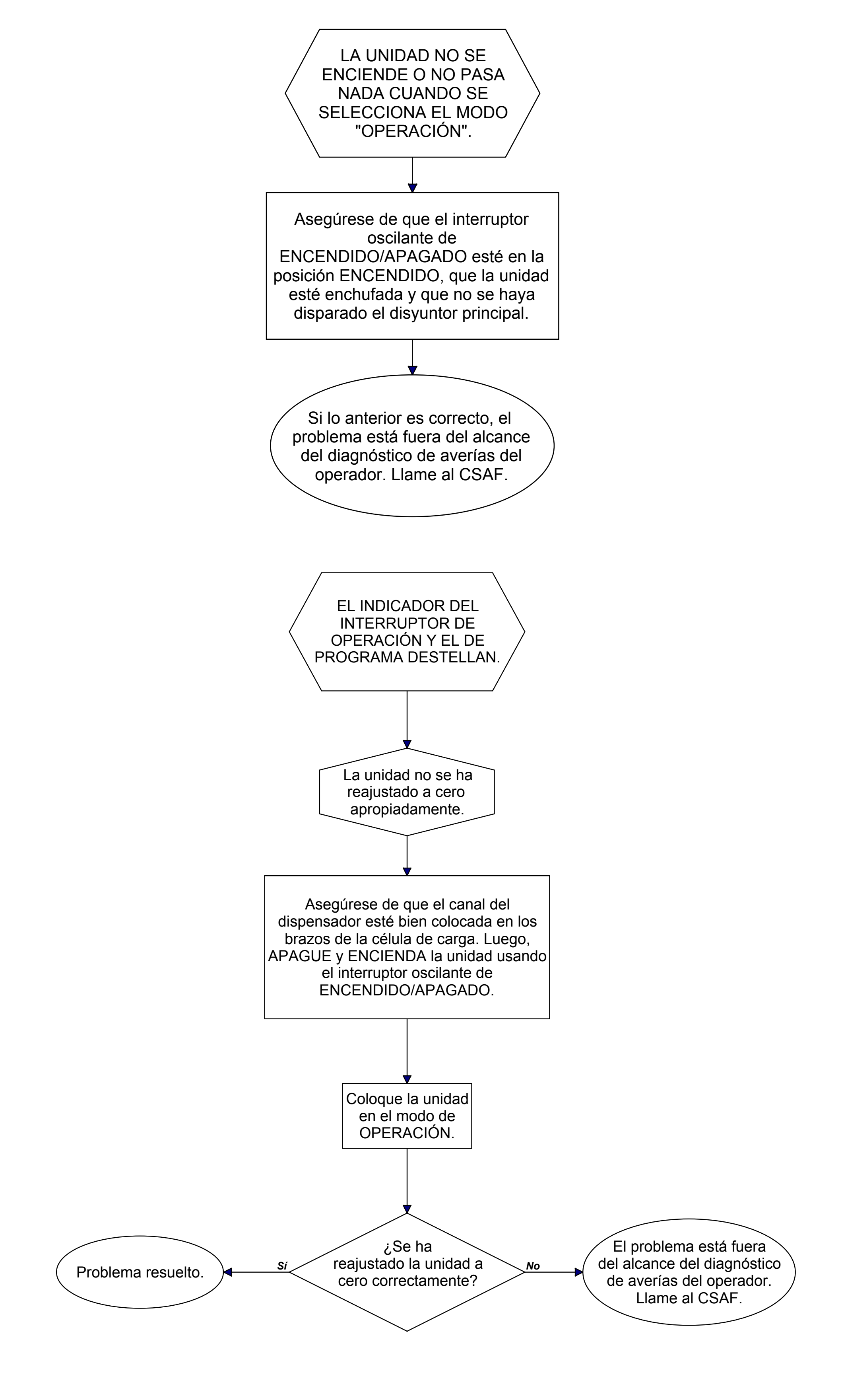
> **PELIGRO**
> **No utilice un surtidor de agua para limpiar esta aparato. La tolva, deflector, bandeja para residuos y canal del dispensador se puede limpiar con un surtidor de agua si está quitada de la unidad**

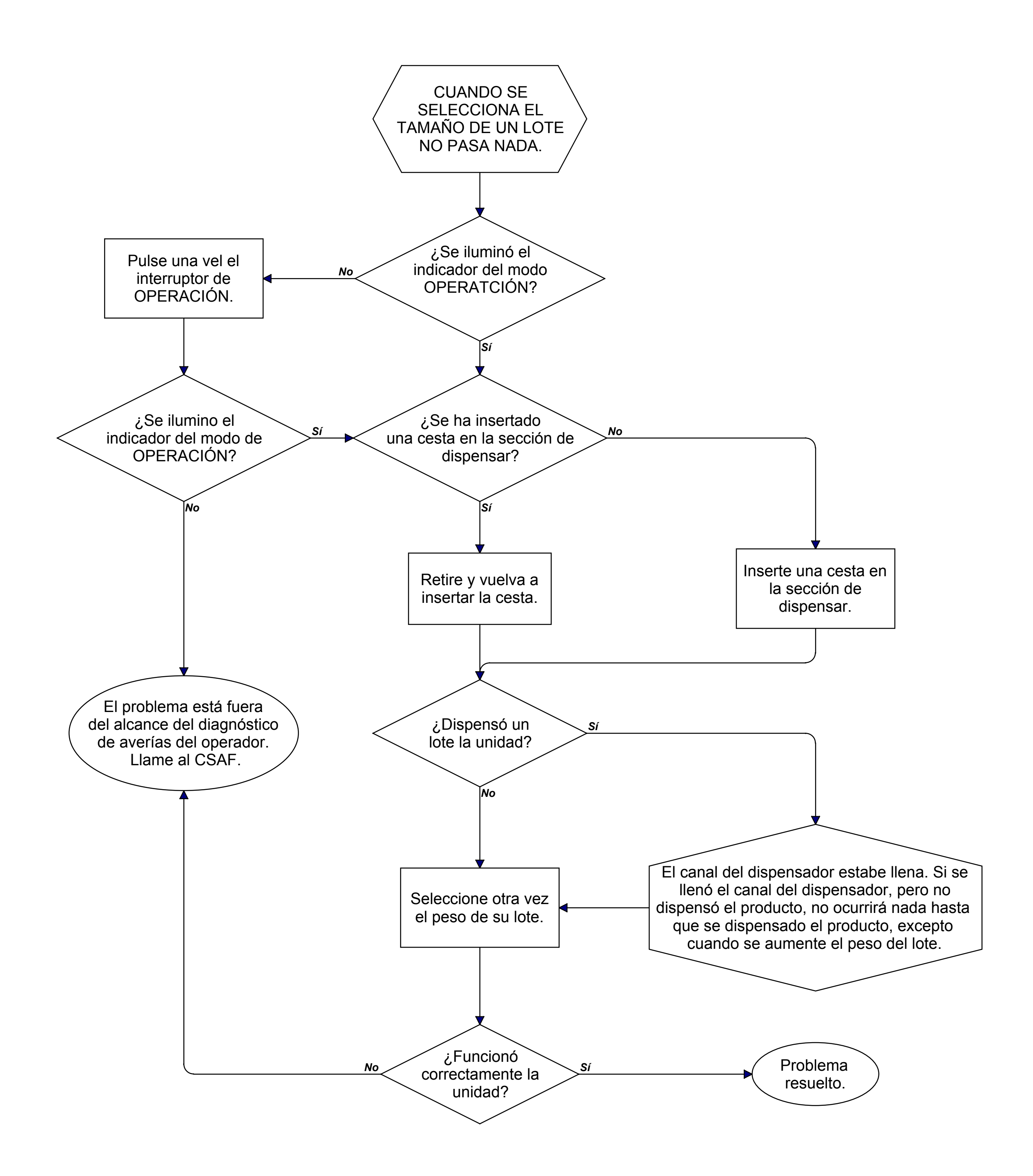


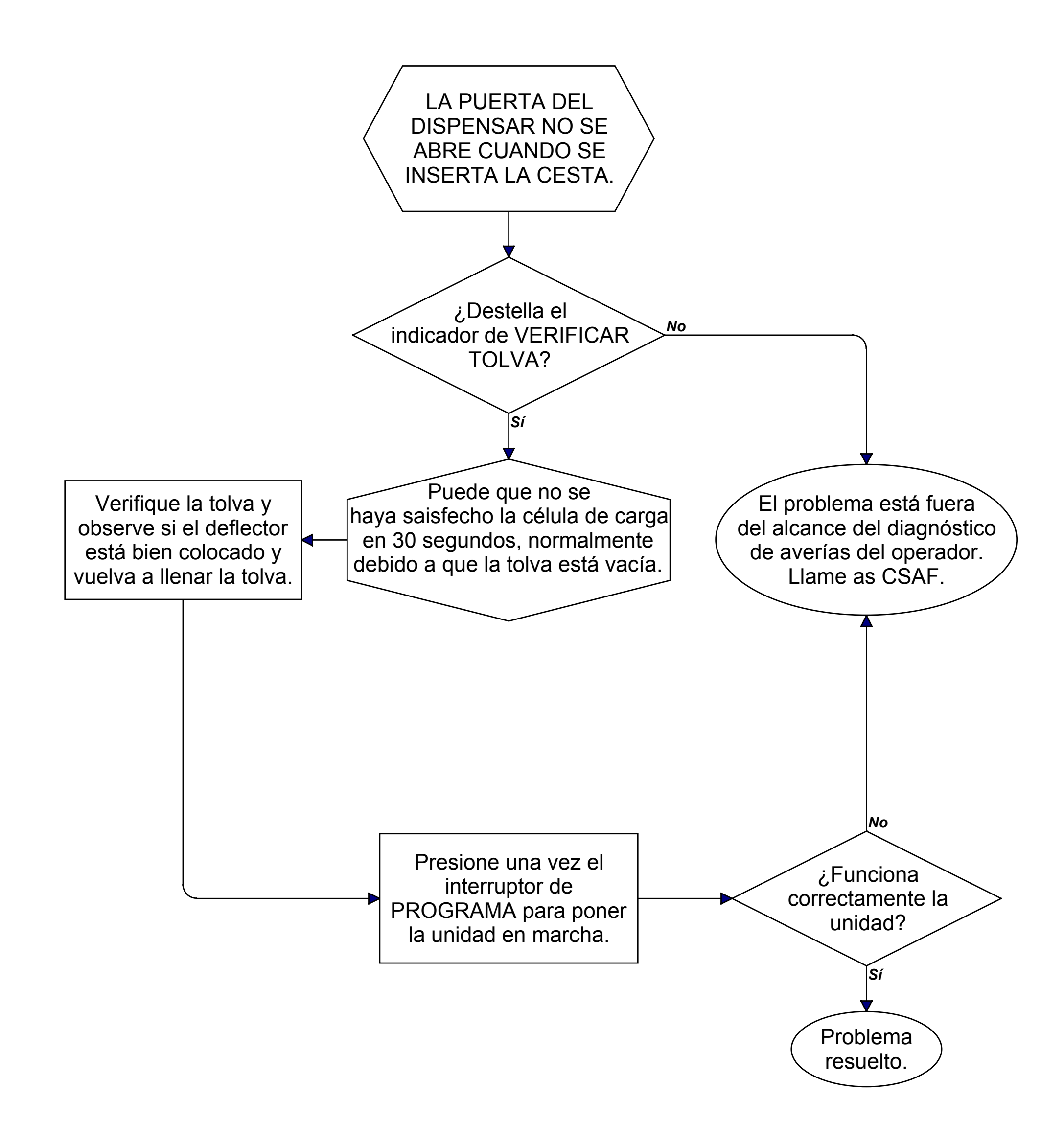
> **PRECAUCIÓN**
> **Cuando sustituya el canal de dispensador, asegúrese de que los tornillos de las bisagras de la puerta se encuentren a mano derecha según se mira hacia la unidad.**

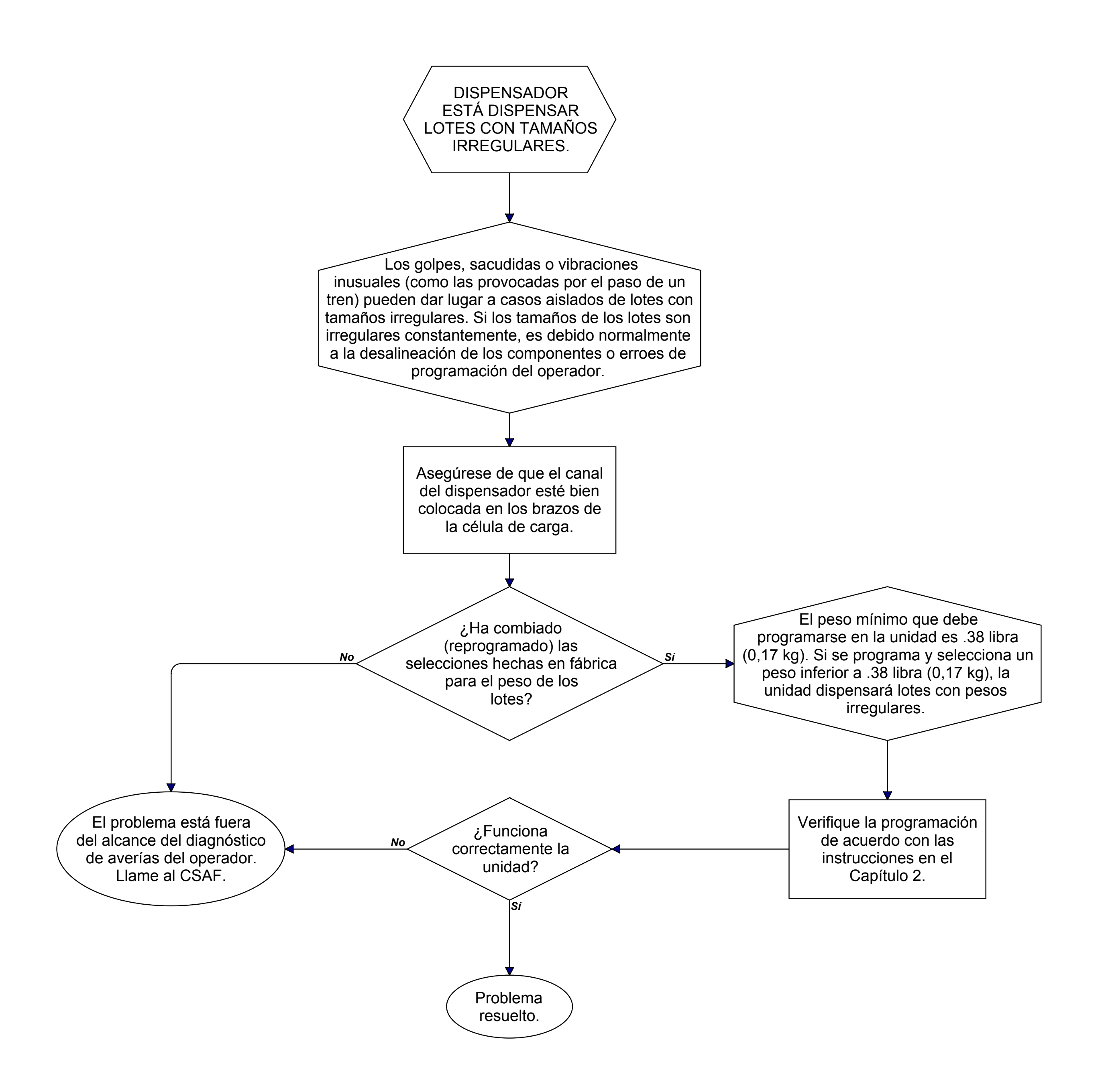
3.2 Diagnóstico de averías del operador

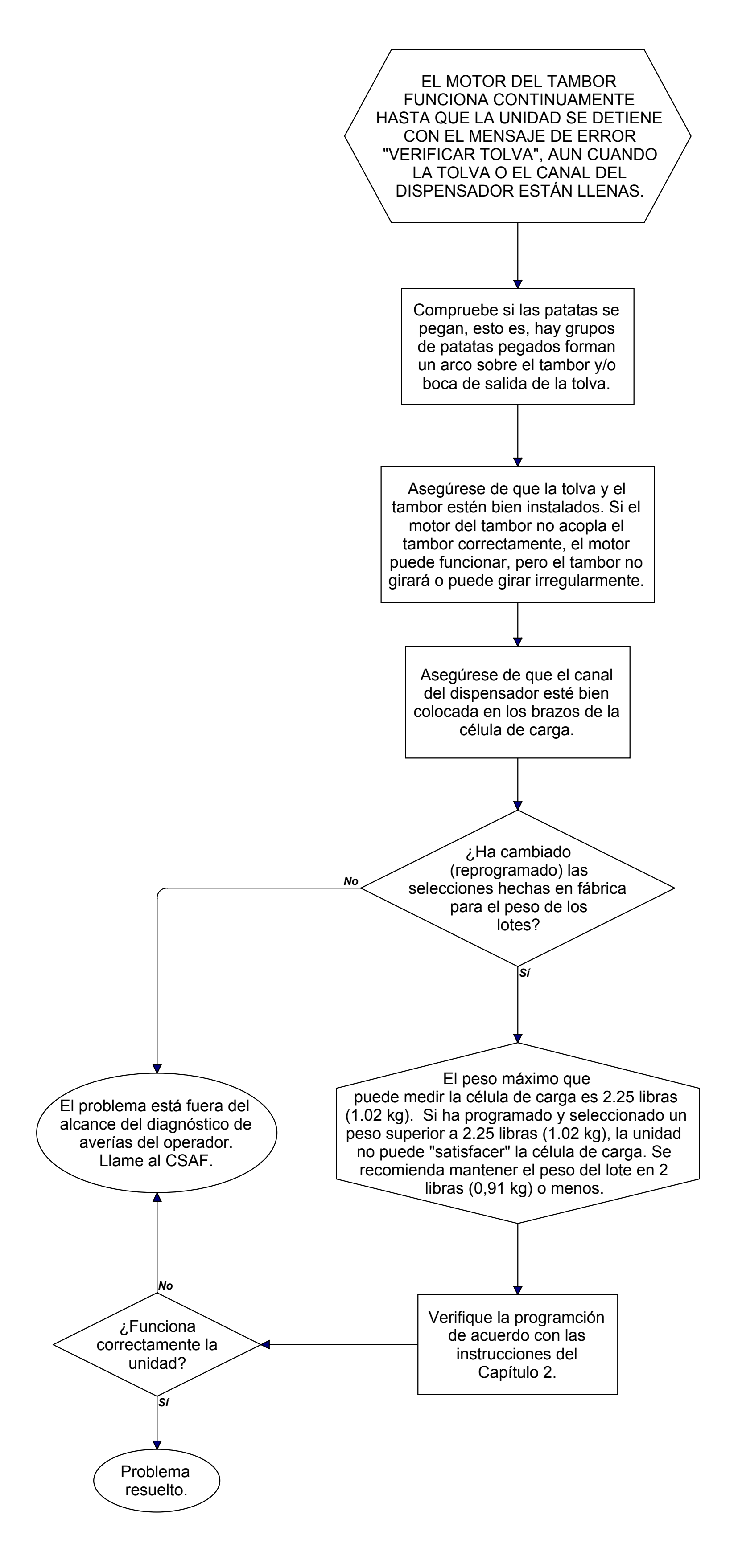
Las directrices para el diagnóstico de averías del operador en las páginas siguientes tienen el propósito de ayudar a los operadores a resolver problemas comunes que pueden surgir durante la operación de la unidad.

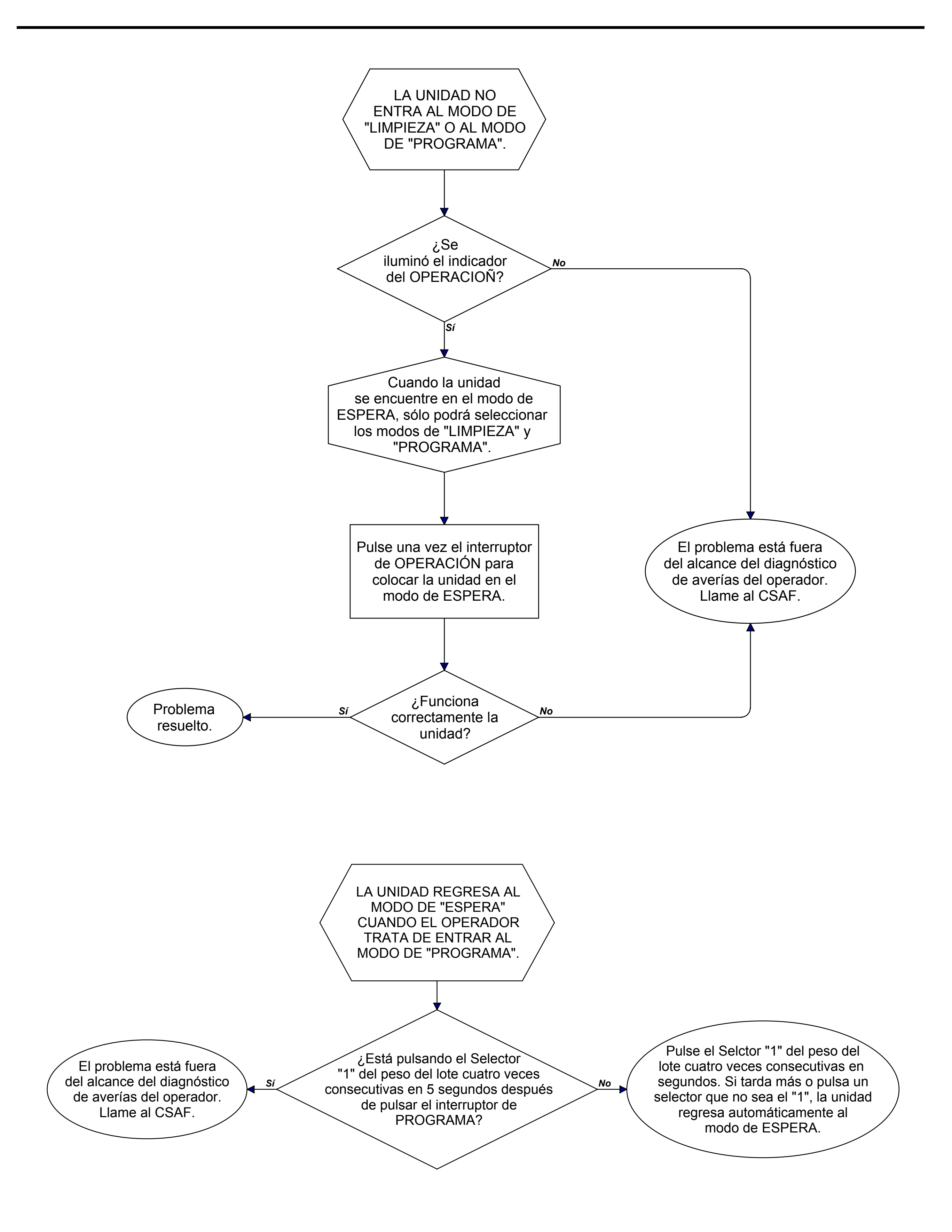

LA UNIDAD NO SE ENCIENDE O NO PASA NADA CUANDO SE SELECCIONA EL MODO "OPERACIÓN".
Asegúrese de que el interruptor oscilante de ENCENDIDO/APAGADO esté en la posición ENCENDIDO, que la unidad esté enchufada y que no se haya disparado el disyuntor principal.
Si lo anterior es correcto, el problema está fuera del alcance del diagnóstico de averías del operador. Llame al CSAF.
EL INDICADOR DEL INTERRUPTOR DE OPERACIÓN Y EL DE PROGRAMA DESTELLAN.
La unidad no se ha reajustado a cero apropiadamente.
Asegúrese de que el canal del dispensador esté bien colocada en los brazos de la célula de carga. Luego, APAGUE y ENCIENDA la unidad usando el interruptor oscilante de ENCENDIDO/APAGADO.
Coloque la unidad en el modo de OPERACIÓN.
¿Se ha reajustado la unidad a cero correctamente?
Sí
Problema resuelto.
No
El problema está fuera del alcance del diagnóstico de averías del operador. Llame al CSAF.


CUANDO SE SELECCIONA EL TAMAÑO DE UN LOTE NO PASA NADA.
¿Se iluminó el indicador del modo OPERATCIÓN?
No
Pulse una vel el interruptor de OPERACIÓN.
Sí
¿Se ilumino el indicador del modo de OPERACIÓN?
Sí
No
¿Se ha insertado una cesta en la sección de dispensar?
No
Sí
Retire y vuelva a insertar la cesta.
Inserte una cesta en la sección de dispensar.
El problema está fuera del alcance del diagnóstico de averías del operador. Llame al CSAF.
¿Dispensó un lote la unidad?
Sí
No
El canal del dispensador estabe llena. Si se llenó el canal del dispensador, pero no dispensó el producto, no ocurrirá nada hasta que se dispensado el producto, excepto cuando se aumente el peso del lote.
Seleccione otra vez el peso de su lote.
¿Funcionó correctamente la unidad?
No
Sí
Problema resuelto.


LA PUERTA DEL DISPENSAR NO SE ABRE CUANDO SE INSERTA LA CESTA.
¿Destella el indicador de VERIFICAR TOLVA?
No
Sí
Puede que no se haya saisfecho la célula de carga en 30 segundos, normalmente debido a que la tolva está vacía.
Verifique la tolva y observe si el deflector está bien colocado y vuelva a llenar la tolva.
El problema está fuera del alcance del diagnóstico de averías del operador. Llame as CSAF.
Presione una vez el interruptor de PROGRAMA para poner la unidad en marcha.
¿Funciona correctamente la unidad?
No
Sí
Problema resuelto.


DISPENSADOR ESTÁ DISPENSAR LOTES CON TAMAÑOS IRREGULARES.
Los golpes, sacudidas o vibraciones inusuales (como las provocadas por el paso de un tren) pueden dar lugar a casos aislados de lotes con tamaños irregulares. Si los tamaños de los lotes son irregulares constantemente, es debido normalmente a la desalineación de los componentes o erroes de programación del operador.
Asegúrese de que el canal del dispensador esté bien colocada en los brazos de la célula de carga.
¿Ha combiado (reprogramado) las selecciones hechas en fábrica para el peso de los lotes?
No
Sí
El peso mínimo que debe programarse en la unidad es .38 libra (0,17 kg). Si se programa y selecciona un peso inferior a .38 libra (0,17 kg), la unidad dispensará lotes con pesos irregulares.
El problema está fuera del alcance del diagnóstico de averías del operador. Llame al CSAF.
No
¿Funciona correctamente la unidad?
Verifique la programación de acuerdo con las instrucciones en el Capítulo 2.
Sí
Problema resuelto.


EL MOTOR DEL TAMBOR FUNCIONA CONTINUAMENTE HASTA QUE LA UNIDAD SE DETIENE CON EL MENSAJE DE ERROR "VERIFICAR TOLVA", AUN CUANDO LA TOLVA O EL CANAL DEL DISPENSADOR ESTÁN LLENAS.
Compruebe si las patatas se pegan, esto es, hay grupos de patatas pegados forman un arco sobre el tambor y/o boca de salida de la tolva.
Asegúrese de que la tolva y el tambor estén bien instalados. Si el motor del tambor no acopla el tambor correctamente, el motor puede funcionar, pero el tambor no girará o puede girar irregularmente.
Asegúrese de que el canal del dispensador esté bien colocada en los brazos de la célula de carga.
¿Ha cambiado (reprogramado) las selecciones hechas en fábrica para el peso de los lotes?
No
Sí
El problema está fuera del alcance del diagnóstico de averías del operador. Llame al CSAF.
El peso máximo que puede medir la célula de carga es 2.25 libras (1.02 kg). Si ha programado y seleccionado un peso superior a 2.25 libras (1.02 kg), la unidad no puede "satisfacer" la célula de carga. Se recomienda mantener el peso del lote en 2 libras (0,91 kg) o menos.
No
¿Funciona correctamente la unidad?
Verifique la programción de acuerdo con las instrucciones del Capítulo 2.
Sí
Problema resuelto.


LA UNIDAD NO ENTRA AL MODO DE "LIMPIEZA" O AL MODO DE "PROGRAMA".
¿Se iluminó el indicador del OPERACIOÑ?
No
Sí
Cuando la unidad se encuentre en el modo de ESPERA, sólo podrá seleccionar los modos de "LIMPIEZA" y "PROGRAMA".
Pulse una vez el interruptor de OPERACIÓN para colocar la unidad en el modo de ESPERA.
El problema está fuera del alcance del diagnóstico de averías del operador. Llame al CSAF.
¿Funciona correctamente la unidad?
Sí
No
Problema resuelto.
LA UNIDAD REGRESA AL MODO DE "ESPERA" CUANDO EL OPERADOR TRATA DE ENTRAR AL MODO DE "PROGRAMA".
¿Está pulsando el Selector "1" del peso del lote cuatro veces consecutivas en 5 segundos después de pulsar el interruptor de PROGRAMA?
Sí
No
El problema está fuera del alcance del diagnóstico de averías del operador. Llame al CSAF.
Pulse el Selctor "1" del peso del lote cuatro veces consecutivas en segundos. Si tarda más o pulsa un selector que no sea el "1", la unidad regresa automáticamente al modo de ESPERA.

DISPENSADOR DE CESTAS SOLAS SinBaD y SinBaD II
CAPÍTULO 4: DIAGNÓSTICO DE AVERÍAS DEL TÉCNICO

4.1 Descripción funcional

Cuando la unidad se enchufa a una toma de corriente, se suministra voltaje de línea al transformador. Al colocar el interruptor de ENCENDIDO/APAGADO en la posición de ENCENDIDO, se suministrará 24 VCA a la placa de interfaz del motor. La placa de interfaz del motor suministra 12 VCC al controlador y 24 VCC al motor del dispensador y al motor del tambor. El motor del tambor se activará brevemente mientras el computador se "despierta" en el controlador y luego los circuitos de la lógica del motor en el controlador lo desactivarán. Si el canal del dispensador está cerrada, se abrirá y permanecerá abierta.

Cuando el interruptor de ENCENDIDO/APAGADO se coloca en la posición de ENCENDIDO, el controlador entra automáticamente al modo de ESPERA. En el modo de ESPERA, los circuitos de los conmutadores selectores del peso están desactivados y los circuitos de LIMPIEZA y PROGRAMA están activados. Cuando la unidad está en el modo de ESPERA, los LED indicadores no se iluminan.

Cuando se pulsa el interruptor de OPERACIÓN, el controlador entra al modo de OPERACIÓN y hace que se ilumine el indicador del modo OPERACIÓN situado encima del interruptor. Cada vez que se coloca la unidad en el modo de OPERACIÓN, el controlador ejecuta un proceso de inicialización para poner la célula de carga a cero. La puerta del canal del dispensador se abrirá y permanecerá abierta durante el proceso para garantizar la precisión. En el modo de OPERACIÓN, los circuitos de los conmutadores selectores del peso de los lotes están activados y los circuitos de LIMPIEZA y PROGRAMA están desactivados.

La célula de carga es una barra de aluminio que funciona como una resistencia puente. Un extremo de la célula de carga es fijo. Los brazos de la célula de carga, el canal del dispensador y motor del dispensador están instalados en el otro extremo. El peso de los mismos causa una ligera distorsión en la barra que cambia la resistencia de la barra.

Durante el proceso de puesta a cero, los circuitos del controlador miden la resistencia asociada con el peso de el canal del dispensador vacía, el motor del dispensador y los brazos de la célula de carga. Esto se compara con una gama de resistencias programada en fábrica y, si se encuentra dentro de esta gama, se registra como un valor de puesta a cero. Si la resistencia sobrepasa la tolerancia, la unidad entra al modo de error de la puesta a cero, indicado por el destello del indicador del modo de OPERACIÓN y el indicador del modo de PROGRAMA.

Durante la programación de los conmutadores selectores de lotes, el controlador mide la diferencia entre la resistencia de puesta a cero, determinada previamente y la resistencia asociada con el nuevo peso. El controlador registra la diferencia de modo que el peso de un lote corresponde siempre a la resistencia de puesta a cero más la resistencia diferencial, no un valor de resistencia específico. Esto evita la producción de lotes irregulares debido a las fluctuaciones del peso de puesta a cero.

Cuando se pulsa un selector de peso del lote, el controlador activa el motor del tambor para transferir patatas a el canal del dispensador. Cuando las patatas entran en la rampa, el peso de las mismas distorsiona más la célula de carga, provocando un cambio en la resistencia. Cuando la resistencia es igual a la resistencia de puesta a cero más la resistencia diferencial asociada con el selector de peso del lote pulsado, el controlador indica al motor del tambor que pare.

Un sensor de proximidad, en la parte posterior del alojamiento del dispensador, detecta el momento en que se inserta una cesta en el alojamiento. El sensor envía una señal al controlador el cual, a su vez, activa el motor del dispensador para soltar las patatas. Cuando la puerta está completamente abierta, un sensor de efecto Hall detecta una placa metálica en el eje del motor deldispensador y envía una señal al controlador. A su vez, el controlador invierte la corriente hacia el motor, cerrando la puerta. Cuando la puerta se cierra, otro sensor de efecto Hall detecta la placa metálica en el eje del motor y envía una señal al controlador. El controlador reduce la potencia hacia el motor del dispensador a aproximadamente 1 VCC, haciendo que el motor mantenga la puerta cerrada. Una demora integrada de 1 ½ segundos permite que la célula de carga se

estabilice antes de que el controlador reactive el motor del tambor para volver a cargar el canal deldispensador. Si previamente se introdujo una cesta debajo del canal del dispensador, la unidad dispensará el lote tan pronto como la célula de carga haya sido satisfecha y comenzará a cargar otro lote. El segundo lote será retenido hasta que se retire el primer lote y se inserte una nueva cesta. El proceso continúa hasta que la unidad es colocada en el modo de ESPERA o el interruptor de ENCENDIDO/APAGADO es colocado en la posición de APAGADO.

4.2 Diagnóstico de averías y aislamiento de problemas

Esta sección tiene como objetivo proporcionar a los técnicos información general sobre las categorías de problemas asociados con este equipo y las causas más probables de los mismos. La información en esta sección pertenece a los diseños originales SinBaD y SinBaD II.

Los problemas que pueden surgir con más probabilidad están agrupados en tres categorías generales:

a. Errores de la "puesta a cero"
b. Pesos de lotes irregulares o inexactos
c. Fallos de la operación

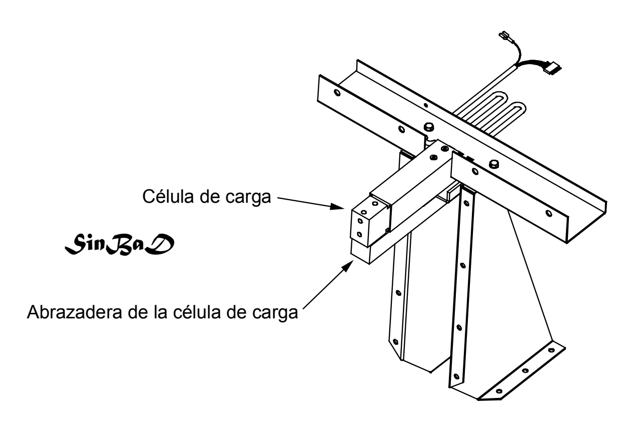
Al final de este capítulo también se incluye una serie de guías de diagnóstico de averías para ayudarle a identificar algunos de los problemas más comunes.

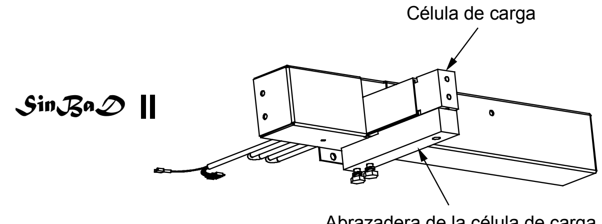
4.2.1 Errores de la "puesta a cero"

Como se discutía en la Sección 4.1, la unidad determina los pesos de los lotes comparando la resistencia de la célula de carga con un valor de resistencia, registrado previamente, igual al valor de resistencia de vacío o de "puesta a cero" más un valor diferencial de resistencia que corresponde a un peso de lote en particular. Cuando la resistencia de la célula de carga es igual a la resistencia de "puesta a cero" más la resistencia diferencial, la célula de carga queda "satisfecha" y el motor del tambor se detiene. Aun cuando cada célula de carga es en teoría idéntica, en realidad, cualquier célula dada puede tener una resistencia ligeramente distinta a cualquier otra célula. Por consiguiente, la célula debe "ponerse a cero" para determinar y registrar su resistencia real con el fin de asegurar unos lotes con pesos exactos. La unidad debe "ponerse a cero" con el canal del dispensador en posición y ninguna parte del canal del dispensador debe estar en contacto con el armario.

La célula de carga en sí es básicamente una barra de aluminio. Cuando no se encuentra bajo tensión, tiene una resistencia en particular. Cuando la barra es distorsionada verticalmente aplicando peso en un extremo, la resistencia cambia. Asimismo, si la barra entra en contacto con cualquier otro componente, tal como el extremo del eje del motor del dispensador, su resistencia cambiará, saliéndose de la gama aceptable. Los circuitos dentro del controlador miden la resistencia de la célula de carga y la comparan con una gama programada en la fábrica (y muy precisa). Siempre y cuando la resistencia de la célula de carga se encuentre dentro de esta gama, la unidad se pondrá a cero.


Conjuntos de la célula de carga





Aparte de la célula de carga, o un componente relacionado, que entre en contacto indebidamente con una pieza, sólo hay dos causas probables que pueden causar errores durante la puesta a cero. La primera es una célula de carga averiada. La avería puede ser debida a que la célula esté doblada o a que el cableado esté dañado. Debido a que la gama de resistencia es estrecha, es generalmente imposible ver el daño, por lo que el aspecto de la célula de carga no es un buen indicador del fallo de la misma, aunque se sospechará inmediatamente de una célula con daños evidentes. Si la célula de carga está en buen estado, la otra causa sería únicamente un controlador que no funcione bien. Si el controlador no puede medir la resistencia de la célula de carga o pierde la gama de resistencia programada, no podrá ponerse a cero. En cualquier caso, la única solución será sustituir el componente averiado, pero antes de hacerlo debe verificar lo siguiente:

a. La abrazadera de la célula de carga no toca el extremo del eje del motor del dispensador. (Para verificarlo, intente introducir un pedazo de papel entre los dos. Si puede introducirlo sin que note resistencia, significa que está bien).
b. Ninguna parte del canal del dispensador está tocando el armario.

El método recomendado para aislar el componente averiado es sustituyéndolo, comenzando por el controlador. No es necesario instalar un controlador para probarlo. Simplemente enchufe el cable en el nuevo controlador. Si la unidad se pone a cero, significa que el controlador de la unidad ha fallado y debe ser sustituido con el nuevo; si no, lo más probable es que la célula de carga haya fallado.

Si la unidad se reajusta a cero algunas veces, pero falla en otras ocasiones, compruebe si el controlador tiene una conexión floja.

4.2.2 Lotes con pesos irregulares o inexactos

Si obtiene lotes con pesos irregulares o inexactos, las causas más probables pueden ser golpes o sacudidas de la unidad mientras el motor del tambor está en marcha y una programación inapropiada de los selectores de peso de los lotes.

La unidad debe ser colocada en un área donde no sea golpeada o sacudida durante la operación. Si obtiene lotes con pesos irregulares o inexactos a intervalos irregulares, es probable que los empleados estén golpeando o sacudiendo la unidad. La única solución en este caso es cambiar la unidad de sitio o entrenar mejor a los empleados acerca de los efectos que tienen los golpes en la unidad durante la operación.

Si obtiene lotes con pesos irregulares o inexactos en momentos determinados o si el problema va y viene, puede ser que haya una fuente inusual de vibraciones. Dos cosas a tener en cuenta son la ubicación del local (esto es, si se encuentra cerca de una vía férrea o autopista por donde pasan trenes o camiones pesados a ciertas horas) y la ubicación de la unidad (es decir, si está junto a una puerta pesada que se cierra de golpe), etc. En el caso de la ubicación del local no puede hacerse mucho, aunque pueden amortiguarse las vibraciones colocando la unidad sobre una estera gruesa. En el caso de la ubicación de la unidad, plantéese cambiarla de sitio.

Si los pesos de los lotes son irregulares o erráticos constantemente, es posible que uno o más de los selectores de pesos de los lotes hayan sido programados incorrectamente. Asegúrese de programar los selectores correctamente de acuerdo con las instrucciones del Capítulo 3.

4.2.3 Fallos durante el funcionamiento y funcionamiento incorrecto

Las causas probables de esta categoría de problemas son conexiones incorrectas y componentes averiados. Si todavía no ha leído la Sección 4.1 (la teoría de operación del sistema), hágalo antes de continuar con esta sección.

Los apartados siguientes identifican los tipos generales de fallos que puede encontrar y sus posibles causas. Las Guías de diagnóstico de averías al final del capítulo ofrecen procedimientos paso a paso para aislar los problemas.

Si la unidad no se inicializa cuando el interruptor de ENCENDIDO/APAGADO se coloca en la posición de ENCENDIDO puede ser debido a la avería de algún componente en el circuito de potencia de entrada o a una avería del controlador. Cuando el interruptor de ENCENDIDO/APAGADO se coloca en la posición de ENCENDIDO las dos condiciones de error que puede encontrar son que el motor del tambor no se active en absoluto o que funcione continuamente.

Normalmente cuando el interruptor de ENCENDIDO/APAGADO se coloca en la posición de ENCENDIDO, el motor del tambor se activa brevemente (aproximadamente 2 segundos) y luego se detiene. Si el motor del tambor funciona continuamente tan pronto como se coloca el interruptor en la posición de ENCENDIDO, será debido probablemente a tres causas. La primera es que el controlador no recibe los 12 VCC procedentes de la placa de interfaz del motor. La segunda es que el controlador ha fallado. La tercera es que las señales del controlador no llegan a los circuitos de impulsión del motor.

Si el motor del tambor no se activa en absoluto, las causas probables son el fallo de un componente en el circuito de potencia de entrada.

Si la puerta del canal del dispensador no se abre o no se cierra correctamente puede ser debido a problemas con los sensores de efecto Hall, el sensor de proximidad, el motor del dispensador, la placa de interfaz del motor o el controlador. La principal indicación de que existe un problema con el sensor de efecto Hall de "cierre" (J2 en el controlador) es el cierre parcial de la puerta seguido de la rutina de puesta a cero o la remoción o sustitución de la cesta durante la operación normal.

El fallo de un sensor de efecto Hall de "apertura" (J3 en el controlador) está indicado por la puesta a cero normal de la unidad y la carga del canal del dispensador, pero la puerta no se abre para dispensar las patatas. Un sensor de proximidad averiado presentará los mismos síntomas, por lo que debe tener cuidado al decidir cuál de ellos es la causa del problema.

Si se han eliminado los sensores de efecto Hall como los causantes del problema, la causa más probable será un problema relacionado con el motor.

Si el motor del tambor no arranca o no para puede ser debido a problemas del controlador, célula de carga, placa de interfaz del motor o motor del tambor y cables relacionados. Si el motor no para, el problema no tiene que ver con el motor. Puede que el problema sea del controlador, célula de carga o placa de interfaz del motor.

El análisis del cable de datos permite que los técnicos diagnostiquen problemas relacionados con las señales del controlador hacia los motores del tambor y del dispensador. El cable de datos se enchufa en la clavija J7 del controlador. Los dos hilos externos del cable son conexiones a tierra; los 4 restantes transmiten voltajes de señal desde el controlador hasta el motor del tambor y motor del dispensador. Mirando hacia el conector desde la parte delantera de la unidad, los pines están numerados del 1 al 6 tal como se muestra en la siguiente ilustración.

6 5 4 3 2 1

El controlador envía señales de "conexión/desconexión" a los interruptores electrónicos situados en la placa de interfaz del motor para poner en marcha y parar el motor del tambor y para controlar la dirección de giro del motor del dispensador. La tabla siguiente indica las lecturas previstas del multímetro en voltios de CC para las condiciones indicadas. Los voltajes corresponden a los pines 1 ó 6, los cuales son conexiones a tierra.

Condición	Pin 5	Pin 4	Pin 3	Pin 2
Motor del tambor activado				+5
Motor del tambor desactivado				0
Puerta abierta	+5	+5	+5	
Puerta cerrada	0	+5	+5	

4.3 Guías para el diagnóstico de averías

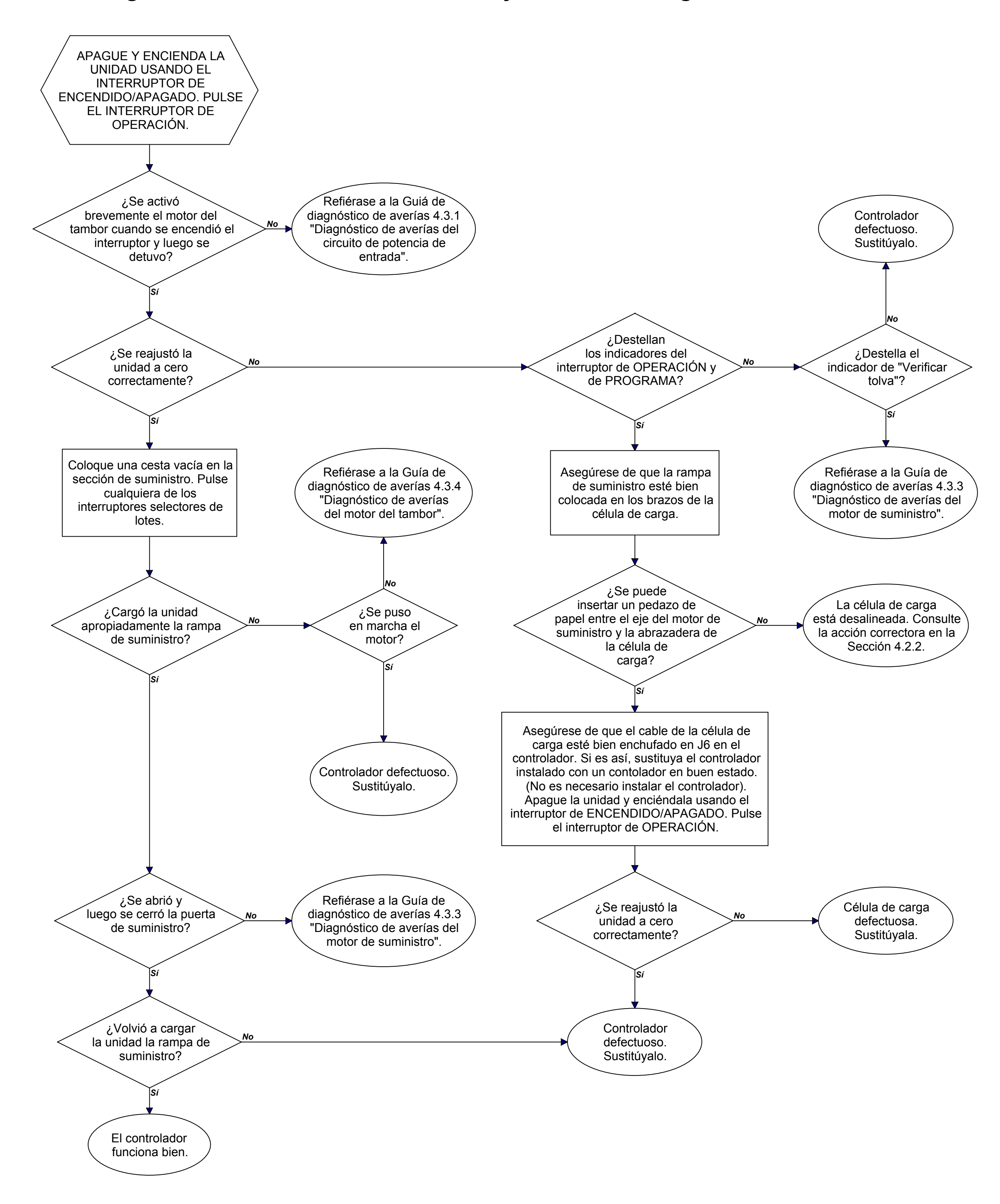
Las guías para el diagnóstico de averías de esta página y páginas siguientes proporcionan un método sistemático para aislar problemas específicos y las acciones que deben tomarse para corregirlos. Asimismo, no se olvide de las Guías de diagnóstico de averías del operador en el Capítulo 3. La mayoría de los problemas que puede encontrar se describen en estas dos secciones.

No dude en llamar al Departamento de Servicios Técnicos **Frymaster** al 1-800-551-8633 si necesita ayuda para resolver un problema determinado.

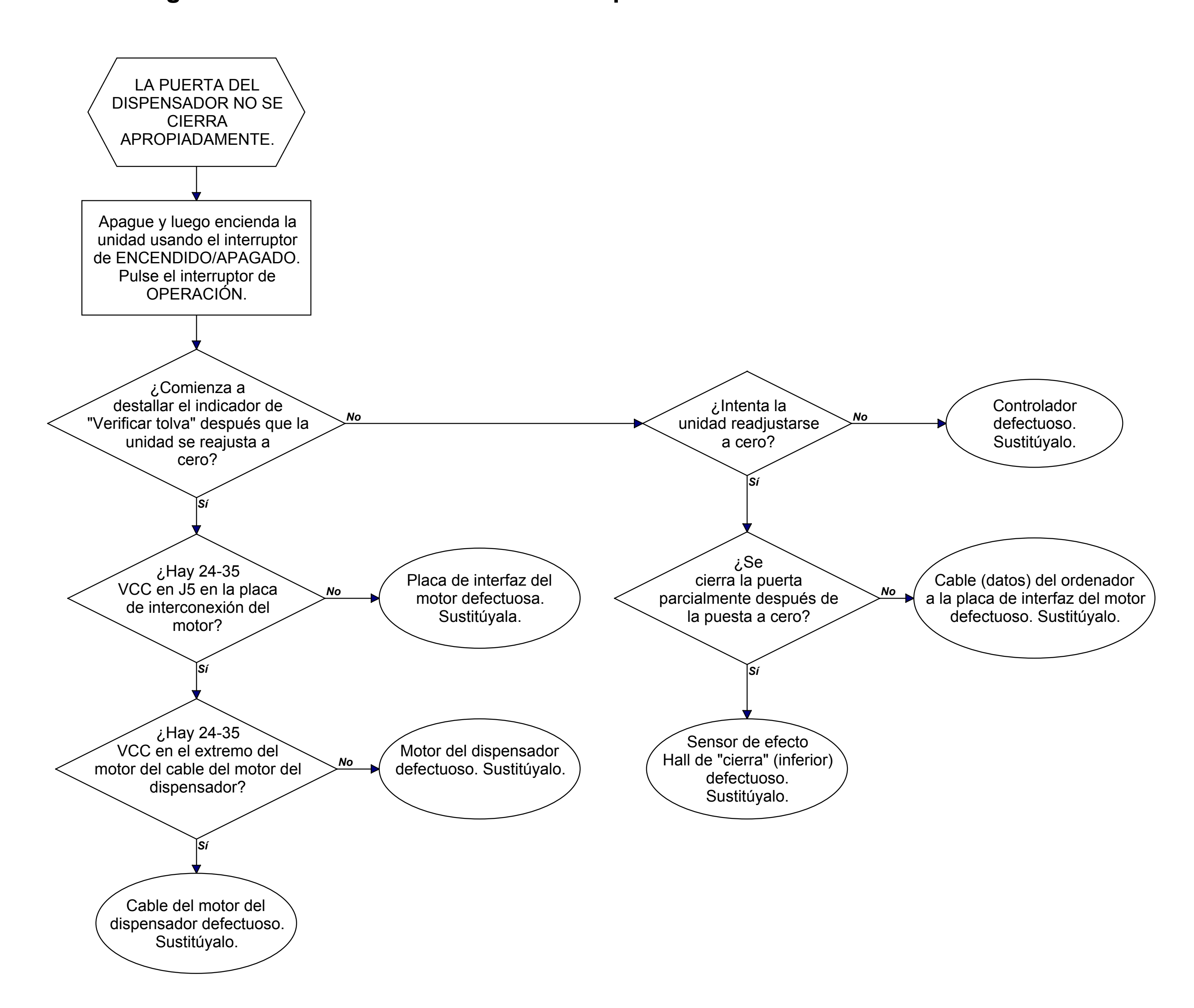
4.3.1 Diagnóstico de averías del circuito de potencia de entrada



4.3.2 Diagnóstico de averías del controlador y la célula de carga

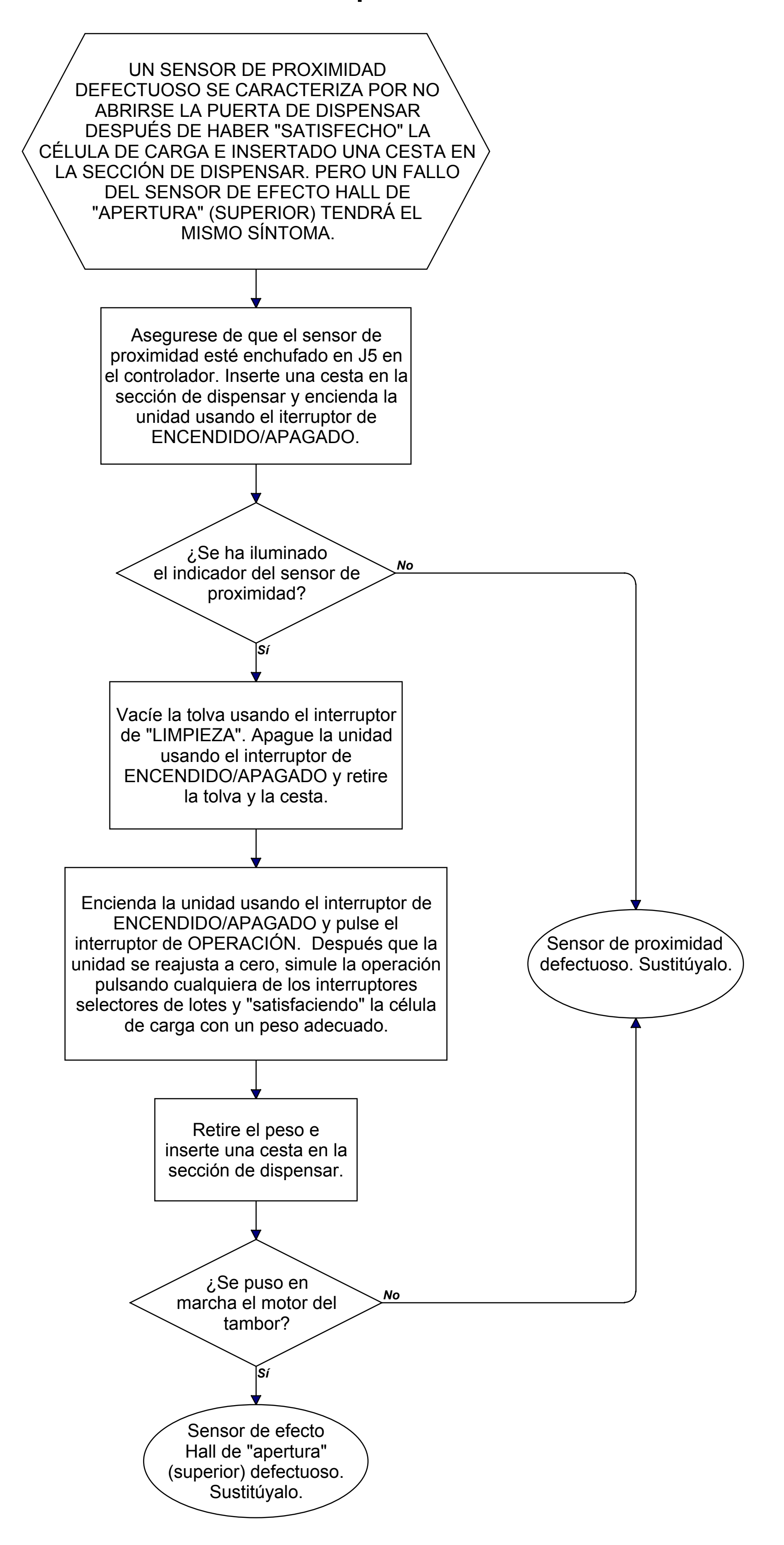


4.3.3 Diagnóstico de averías del motor del dispensador

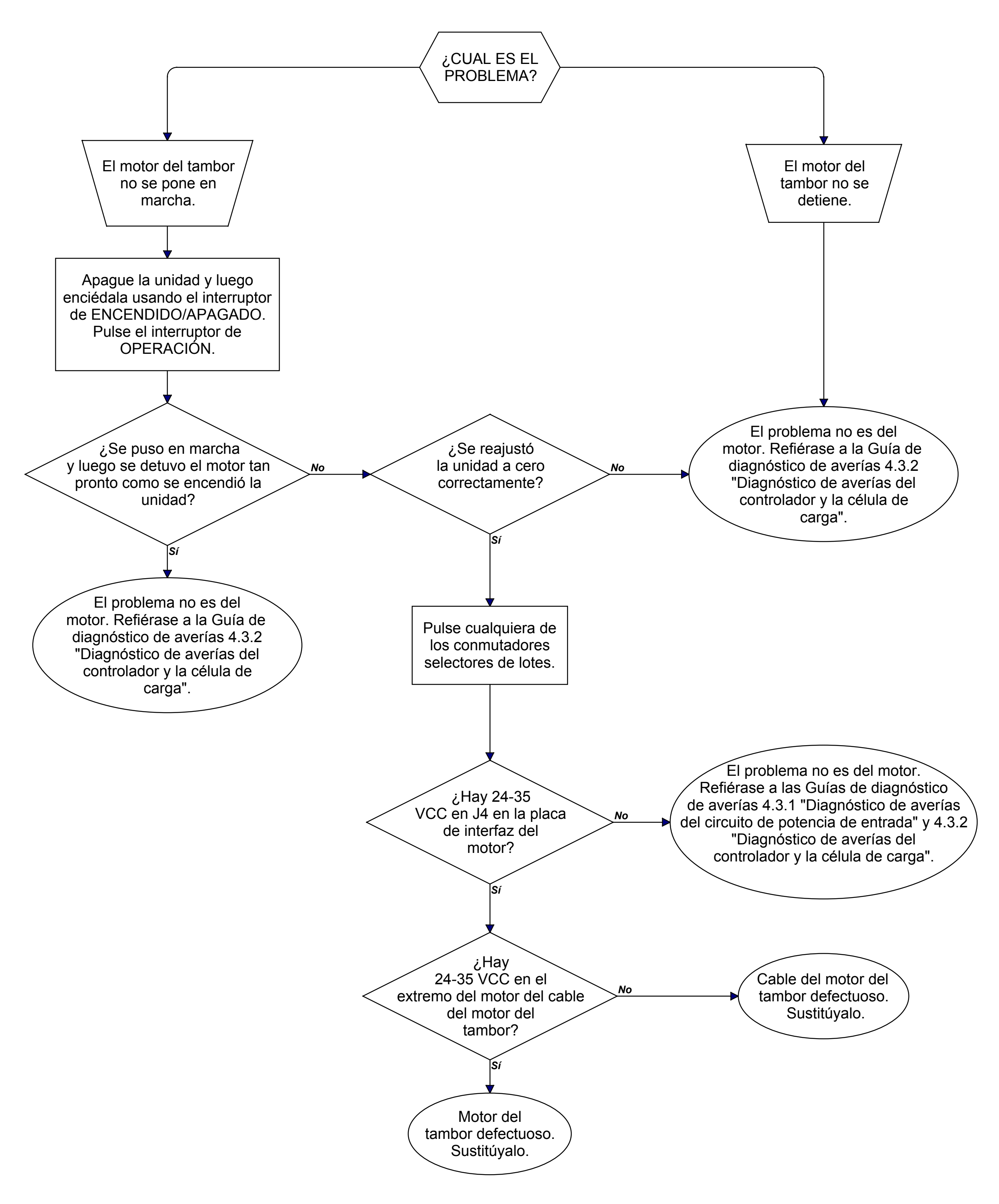



LA PUERTA DEL DISPENSADOR NO SE ABRE APROPIADAMENTE.
Apague y luego encienda la unidad usando el interruptor de ENCENDIDO/APAGADO. Pulse el interruptor de OPERACIÓN.
¿Se abrió puerta?
No
Sí
¿Se ha iluminado el LED de "DOOR" y hay 24-35 VCC en el extremo del motor del cable del motor de suminstro?
No
Sí
Motor del dispensador defectuoso. Sustitúyalo.
¿Hay 24-35 VCC en J5 en la placa de interconexión del motor?
No
Sí
Placa de interconexión del motor defectuosa. Sustitúyala.
Cable del motor del dispensador defectuoso. Sustitúyalo.
¿Se reajustó la unidad a cero correctamente?
No
Sí
Asegúrese de que la cesta se encuentre debajo del canal del dispensador. Pulse uno de los conmutadores selectores de lote.
Refiérase a la Guía de diagnóstico de averías 4.3.2 "Diagnóstico de averías del controlador y célula de carga".
¿Se cargó el canal del dispensador?
No
Sí
¿Se ha iluminado el indicador del sensor de proximidad?
No
Sí
Retire la tolva y la cesta. Vacíe con cuidado el canal del dispensador y luego sustituya la cesta.
Sensor de proximidad defectuoso. Sustitúyalo.
¿Se puso en marcha el motor del tambor?
No
Sí
Sensor de efecto Hall de "apertura" (superior) defectuoso. Sustitúyalo

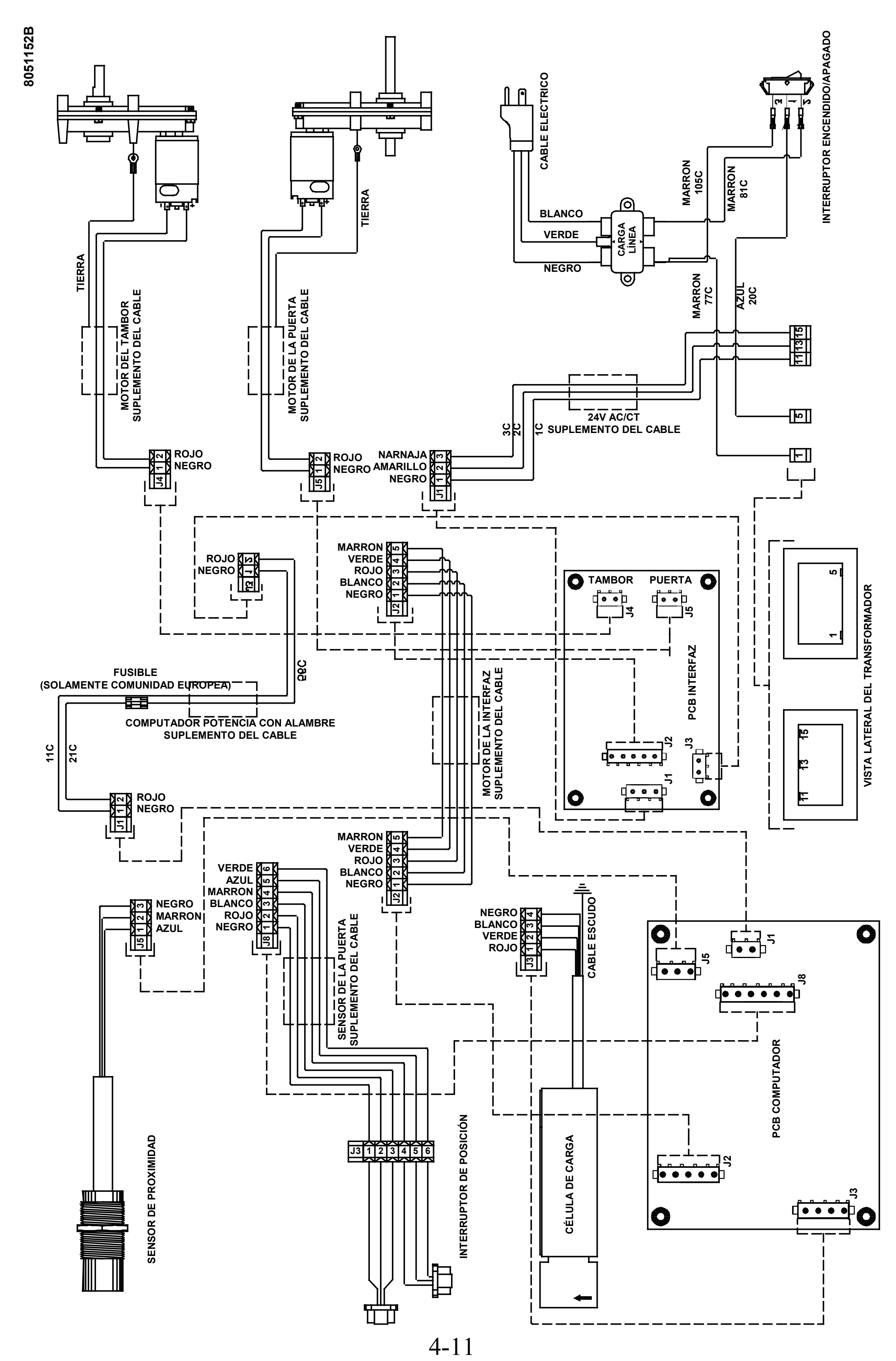
4.3.4 Diagnóstico de averías del sensor de proximidad



4.3.5 Diagnóstico de averías del motor del tambor



4.4 Diagrama del cableado



CAPÍTULO 5: SUSTITUCIÓN DE LOS COMPONENTES SinBaD

5.1 Acceso a los componentes en las unidades de diseño original SinBaD

Para tener acceso a todos los componentes electrónicos, con la excepción del motor del tambor, deberá retirar el panel posterior de la unidad. El panel se sujeta en posición con tres tornillos de cabeza hexagonal colocados a lo largo del borde inferior. Para tener acceso al motor del tambor se debe retirar otro panel de acceso distinto. Este panel se sujeta en posición con dos tornillos de cabeza hexagonal. Para poder tener acceso a los componentes de la célula de carga, interruptor de ENCENDIDO/APAGADO y controlador, se debe retirar la parte superior derecha del armario. Esta sección se sujeta en posición con dos tornillos de cazoleta para metales y tuercas Keps en la esquina posterior izquierda (mirando desde la parte posterior de la unidad) y un tornillo de cabeza hexagonal en la esquina posterior derecha. La parte delantera del panel se sujeta en posición con un par de lengüetas que se introducen en las ranuras de la parte delantera del armario. Después de retirar los tornillos de retención, levante la parte superior del armario por detrás y muévala hacia adelante para desenganchar las lengüetas.

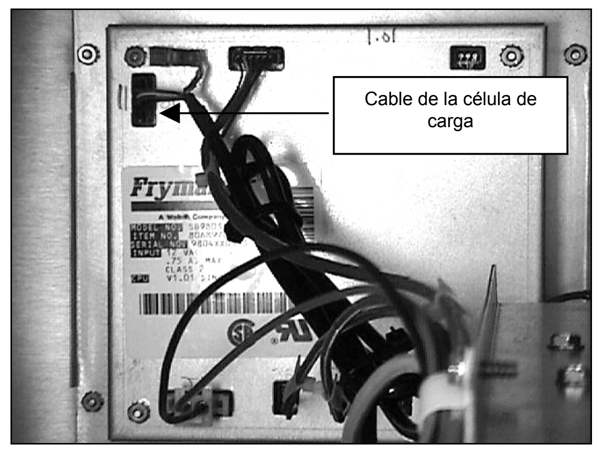
5.2 Sustitución de componentes en las unidades de diseño original SinBaD

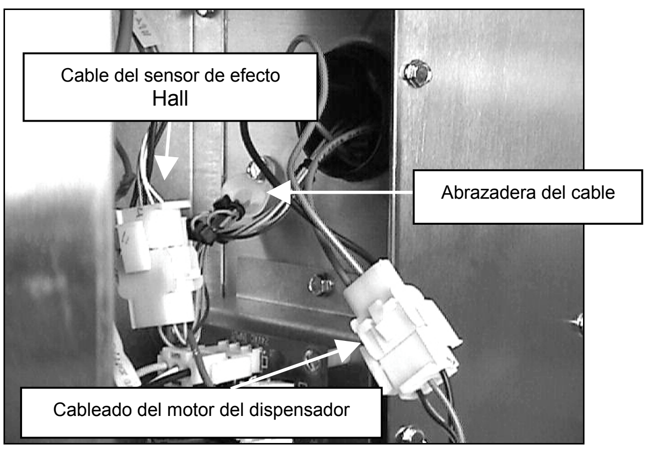
5.2.1 Sustitución del controlador

1. Desenchufe la unidad de la toma de corriente.
2. Desconecte el cable de la célula de carga, el cable de la lógica de control del motor, el cable de potencia de 12 VCC, los cables del sensor de efecto Hall y el cable del sensor de proximidad de los enchufes situados en la parte posterior del controlador. Si los cables no están marcados indicando sus enchufes correspondientes, márquelos antes de desenchufarlos.
3. El controlador se sujeta en posición con cuatro tuercas Keps. Retire las tuercas y tire del controlador directamente hacia atrás sacándolo de los pernos de montaje.
4. Invierta el orden de los pasos 1-3 para instalar el nuevo controlador.

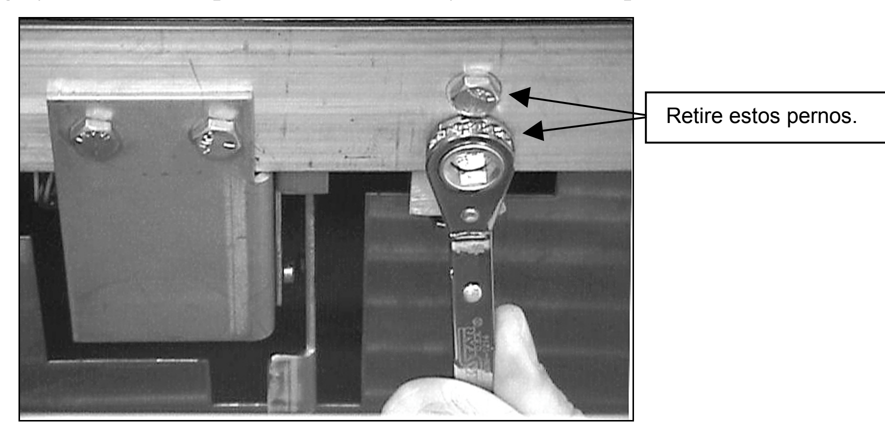
5.2.2 Sustitución de la célula de carga y componentes relacionados

1. Desenchufe la unidad de la toma de corriente.
2. Desconecte el cable de la célula de carga de la parte posterior del controlador (ver la fotografía de la izquierda).
3. Retire la abrazadera del cable del sensor de efecto Hall y luego desconecte el mazo de cables del motor del dispensador y el cable del sensor de efecto Hall (ver la fotografía de la derecha).

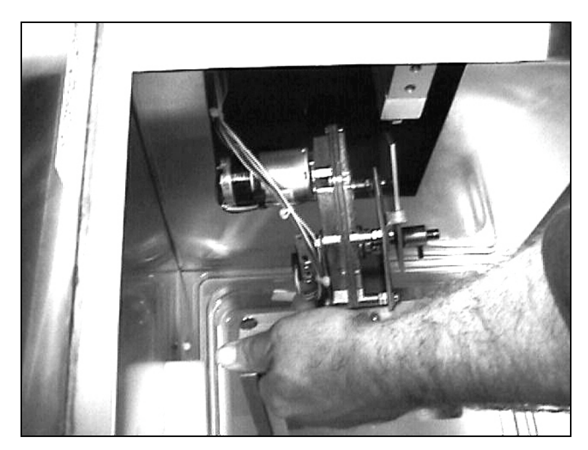




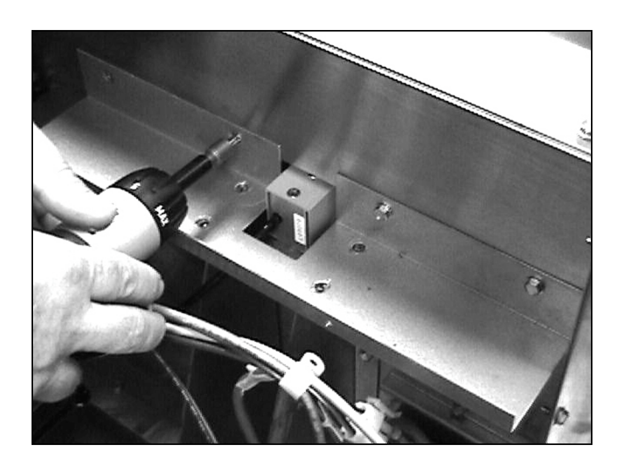
4. Retire la rejilla de alineación del alojamiento de suministro. Retire los dos pernos que sujetan los brazos de la célula de carga a la célula. No retire los pernos que sujetan el motor del dispensador a los brazos de la célula de carga. Esté preparado para soportar el peso de 6 libras/3 kilogramos del conjunto de los brazos de la célula de carga y motor del dispensador cuando haya retirado los pernos.



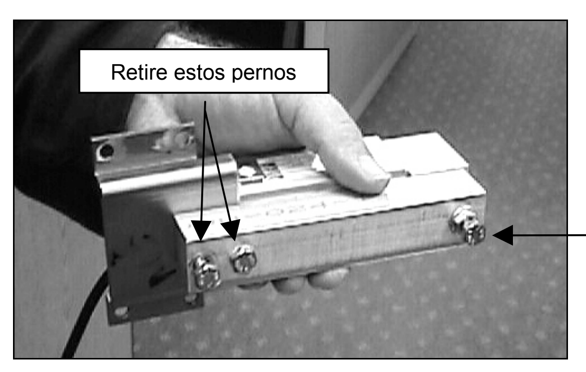
5. Baje el conjunto de los brazos de la célula de carga y motor del dispensador a la parte inferior del alojamiento de suministro o retírelo completamente de la unidad.



6. Retire los ocho tornillos de cabeza hexagonal que sujetan el refuerzo de la célula de carga al lateral del armario y los esquineros. Ahora el conjunto de la célula de carga estará libre.

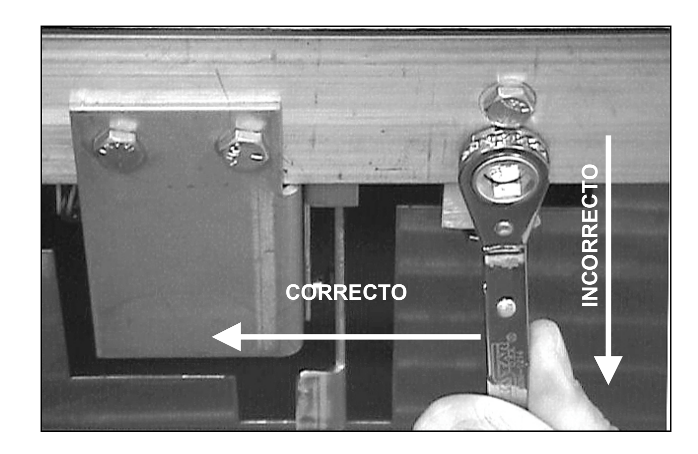


7. Retire los dos pernos que sujetan la célula de carga a la abrazadera de la célula de carga. Algunas de las células de carga antiguas pueden tener un tornillo de retención en el lado libre de la abrazadera de la célula de carga. En las células de carga de repuesto, el tornillo de retención ha sido sustituido por un tornillo Allen.



Este tornillo de retención ha sido sustituido por un tornillo Allen en las células de carga de repuesto.

8. Vuelva a ensamblar la célula de carga, el alojamiento de la célula de carga y la abrazadera de la célula de carga pero sin apretar los pernos. Sostenga el conjunto con la célula de carga en la parte inferior y el extremo del cable hacia usted. Gire la abrazadera de la célula de carga hacia la derecha desalineándola aproximadamente 1/8 de pulgada/3 mm de la célula de carga y luego apriete los pernos. Esto asegura que la abrazadera no entre en contacto con el eje del motor del dispensador, permitiendo que la unidad se reajuste a cero correctamente. Asegúrese de que la separación entre la célula de carga y el tornillo de retención en la abrazadera de la célula de carga sea aproximadamente 0,015 pulg. ± 0,05 pulg. (0,4mm ± 0,13mm).
9. Reinstale la célula de carga y el refuerzo. De momento no apriete completamente los 4 tornillos que aseguran el conjunto a los esquineros.
10. Vuelva a unir el conjunto de los brazos de la célula de carga y motor del dispensador a la célula de carga asegurándose de nivelar los brazos. Al apretar los pernos, coloque su llave inglesa en posición vertical para que la torsión sea aplicada de delante hacia atrás, no de arriba abajo, para evitar forzar la célula de carga. Aplique una torsión de 80 pulgadas por libra.

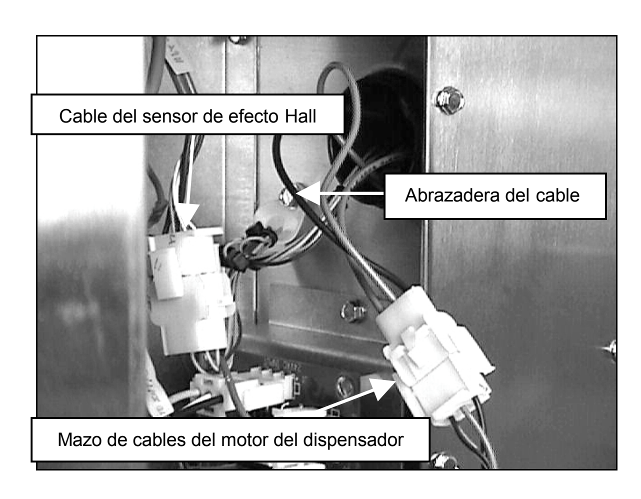


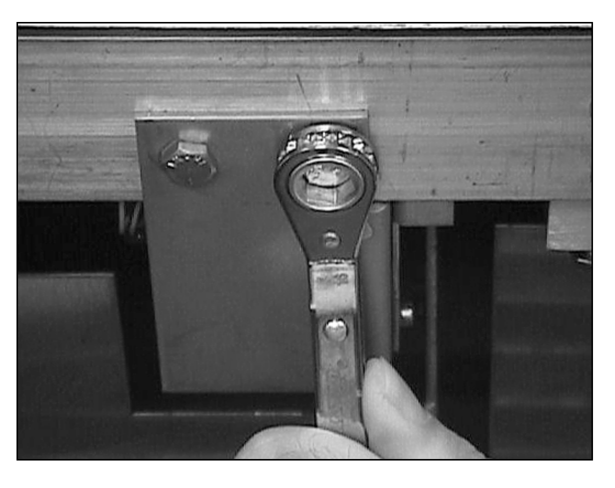
11. Asegúrese de que la abrazadera de la célula de carga esté separada del eje del motor del dispensador introduciendo un pedazo de papel entre los dos componentes. Si el papel ofrece resistencia, gire con cuidado los brazos de la célula de carga para separarla. Después de verificar si hay suficiente espacio, apriete completamente los cuatro tornillos asegurando la célula de carga a los esquineros.
12. Invierta el orden de los pasos 1 al 4 para completar el procedimiento.

5.2.3 Sustitución del motor del dispensador

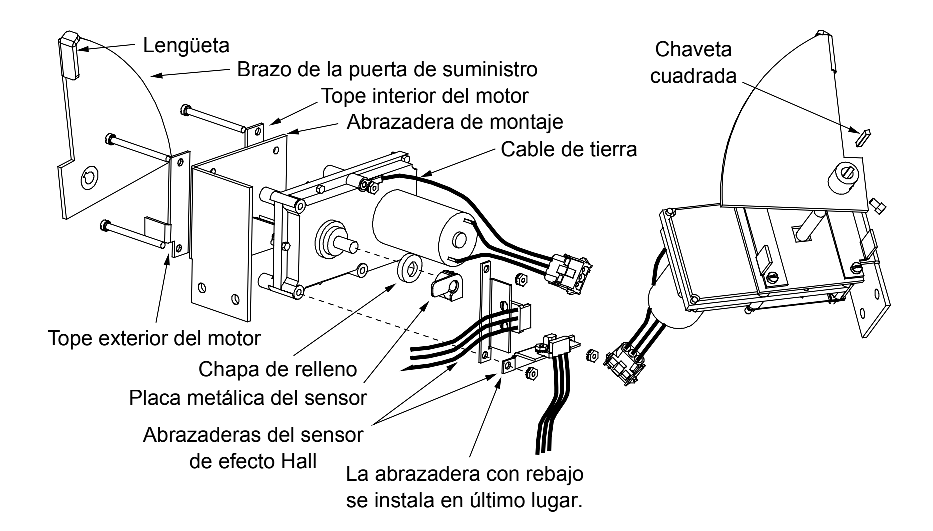
1. Desenchufe la unidad de la toma de corriente y retire el panel posterior para tener acceso al cableado.

2. Desconecte el mazo de cables del motor del dispensador y el cable del sensor de efecto Hall y retire la abrazadera del cable del sensor de efecto Hall. Retire los dos pernos que sujetan el conjunto del motor a los brazos de la célula de carga y retire el conjunto de la unidad.





3. Retire el tornillo de ajuste que sujeta el brazo de la puerta de suministro al eje del motor y deslice el brazo del eje, teniendo cuidado de no perder la chaveta cuadrada. Retire las cuatro tuercas Keps de los tornillos que sujetan el conjunto del motor a la abrazadera del motor del dispensador.



4. Afloje el tornillo de ajuste que sujeta la placa metálica del sensor al eje del motor y deslice la placa y chapa de relleno (separador) del eje.

5. Deslice las abrazaderas del sensor de efecto Hall fuera de los tornillos de montaje y separe el motor y la abrazadera de montaje.

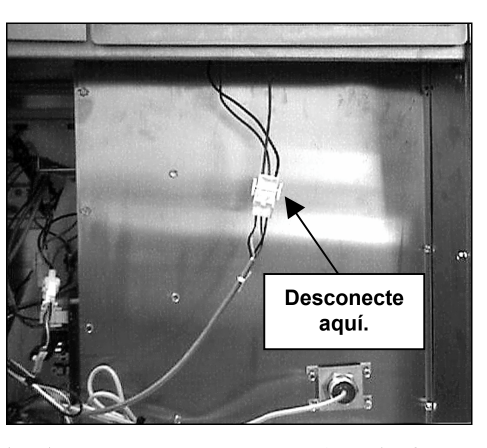
6. Instale el motor de repuesto en la abrazadera y luego sustituya las abrazaderas del sensor de efecto Hall, instalando la abrazadera con el rebajo en último lugar (vea la ilustración en el paso 3). Instale y apriete

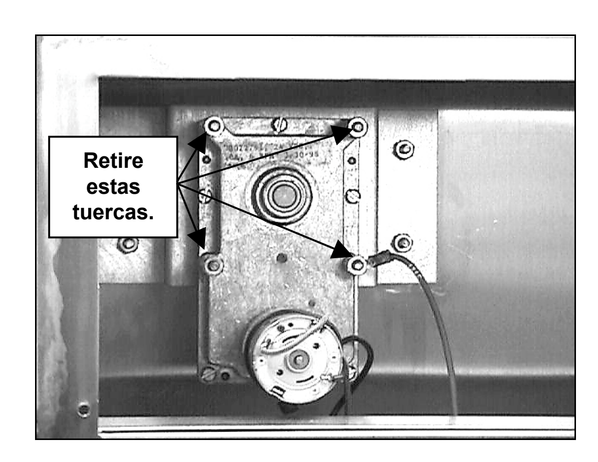
las cuatro tuercas Keps, aplicando una torsión de 5-10 pulgadas por libra. **NOTA:** Asegúrese de reinstalar el cable de tierra en el tornillo de montaje del lado superior derecho.

7. Inserte la chaveta cuadrada en la muesca del eje largo del motor, alinee la ranura en el cubo del brazo de suministro con la chaveta cuadrada y deslice el brazo sobre el eje con el cubo en la parte exterior (vea la ilustración del paso 3). **NOTA:** La puerta debe colocarse entre los topes del motor (gire el eje si es necesario) y debe haber como mínimo $^{5}/_{16}$ pulg. (8 mm) de separación entre la puerta y el motor. Aplique una torsión en el tornillo de ajuste de 20-25 pulgadas por libra.
8. Deslice la chapa de relleno (separador) sobre el eje corto del motor, seguido de la placa metálica del sensor (con el cubo orientado hacia la chapa de relleno). Gire el brazo de suministro de modo que la lengüeta apunte hacia arriba (vea la ilustración del paso 3) y que el borde descanse en el tope interior del motor.
9. Elimine el huelgo en el eje del motor colocando el extremo del brazo sobre una superficie de trabajo y presionando ligeramente sobre el motor. Al mismo tiempo, gire la placa metálica del sensor de modo que quede colocada entre las caras del sensor de efecto Hall superior (izquierdo). Asegúrese de que el brazo descanse en el tope interior del motor y luego apriete el tornillo de ajuste, aplicando una torsión de 12 pulgadas por libra.
10. Reinstale el conjunto del motor invirtiendo el orden de los pasos 1 y 2.

5.2.4 Sustitución del motor del tambor

1. Desenchufe la unidad de la toma de corriente.
2. Desconecte el cableado del motor del tambor del cable del motor del tambor (vea la fotografía siguiente de la izquierda). **NOTA:** El cable del motor del tambor se enchufa en la placa de interfaz del motor y el cableado del motor se enchufa al mismo. No es necesario retirar el cable del motor del tambor.





3. Retire la cuatro tuercas Keps (vea la fotografía anterior de la derecha) que sujetan el motor del tambor a la abrazadera del motor del tambor y tire del motor directamente hacia atrás retirándolo de los tornillos de montaje.
4. Sujete el eje del motor con un par de alicates y desatornille el brazo rotador ("bala") del eje del motor y transfiéralo al nuevo motor.
5. Deslice el nuevo motor sobre los cuatro tornillos de montaje, teniendo cuidado de no desalojar los tornillos. Sustituya y apriete las tuercas Keps.
6. Invierta el orden de los pasos 1 y 2 para completar el procedimiento.

5.2.5 Sustitución del transformador o filtro de línea

1. Desenchufe la unidad de la toma de corriente.
2. Sujetando el nuevo componente junto al componente que va a sustituir, desconecte todos los cables del antiguo componente y conéctelos al nuevo componente de uno en uno.
3. Retire los tornillos que sujetan el componente antiguo a la abrazadera de montaje, retire el componente antiguo e instale el nuevo componente.
4. Vuelva a enchufar la unidad a la toma de corriente.

5.2.6 Sustitución del sensor de proximidad

1. Desenchufe la unidad de la toma de corriente.
2. Desenchufe el sensor de proximidad del controlador.
3. Según la fecha de fabricación, el sensor de proximidad puede sujetarse en posición mediante una abrazadera o puede atornillarse directamente al bloque de protección del sensor. Si se sujeta con una abrazadera, siga los pasos **a** al **d** descritos a continuación. Si no, desenrosque el sensor averiado del bloque y sustitúyalo con el nuevo sensor.
   a. Retire los cuatro tornillos de cabeza hexagonal que sujetan la abrazadera de montaje al armario (estos tornillos también sujetan el bloque de protección del sensor al armario) y retire la abrazadera y el sensor del armario.
   b. Retire la tuerca de montaje del extremo opuesto al cable para liberar el sensor de la abrazadera.
   c. Retire la tuerca de montaje del nuevo sensor e inserte el sensor en la abrazadera. Ajuste la tuerca de separación posterior de modo que el sensor se extienda aproximadamente 1½ pulg. (38 mm) más allá de la abrazadera. Sustituya y apriete la tuerca de montaje.
   d. Coloque el sensor y la abrazadera en la ranura del armario y dé un par de vueltas a un tornillo de montaje para estabilizar el conjunto mientras alinea el bloque de protección en el otro extremo. Instale los tornillos restantes y apriete los cuatro tornillos.
4. Enchufe el cable del sensor en la clavija J5 del controlador y vuelva a enchufar la unidad a la toma de corriente.

5.2.7 Sustitución de la placa de interfaz del motor

1. Desenchufe la unidad de la toma de corriente.
2. Sosteniendo la nueva placa de interfaz junto a la que va a sustituir, desconecte todos los cables de la placa de interfaz averiada y conéctelos a la nueva placa de uno en uno.
3. Retire las cuatro tuercas Keps que sujetan la placa antigua a sus soportes de montaje y deslícela fuera de los soportes de montaje, teniendo cuidado de no desalojar los separadores detrás de la placa. Deslice la nueva placa en los soportes de montaje y vuelva a instalar las tuercas Keps.
4. Vuelva a enchufar la unidad a la toma de corriente.

DISPENSADOR DE CESTAS SOLAS SinBaD & SinBaD II
CAPÍTULO 6: SUSTITUCIÓN DE LOS COMPONENTES SinBaD II

6.1 Acceso a los componentes en las unidades SinBaD II

Para tener acceso a todos los componentes electrónicos, con la excepción del motor del tambor, deberá retirar el panel posterior de la unidad. El panel se sujeta con dos tornillos de cabeza hexagonal colocados a lo largo del borde inferior. Para tener acceso al motor del tambor se debe retirar otro panel de acceso distinto. Este panel se sujeta en posición con dos tornillos de cabeza hexagonal. Para tener acceso al interruptor de ENCENDIDO/APAGADO y al controlador, se deberá retirar también la parte superior derecha del armario. Esta se sujeta con dos tornillos de cazoleta para metales y tuercas Keps en la esquina posterior izquierda (mirando desde la parte posterior de la unidad) y un tornillo de cabeza hexagonal en la esquina posterior derecha. La parte delantera del panel se sujeta en posición con un par de lengüetas que se introducen en las ranuras de la parte delantera del armario. Después de retirar los tornillos de retención, levante la parte posterior y mueva la parte superior del armario hacia adelante para desenganchar las lengüetas.

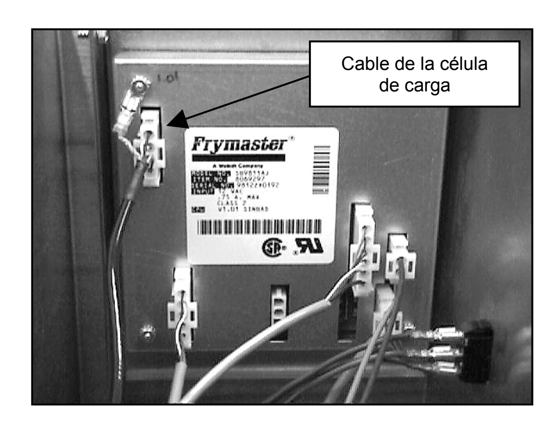
6.2 Sustitución de componentes en las unidades SinBaD II

6.2.1 Sustitución del controlador

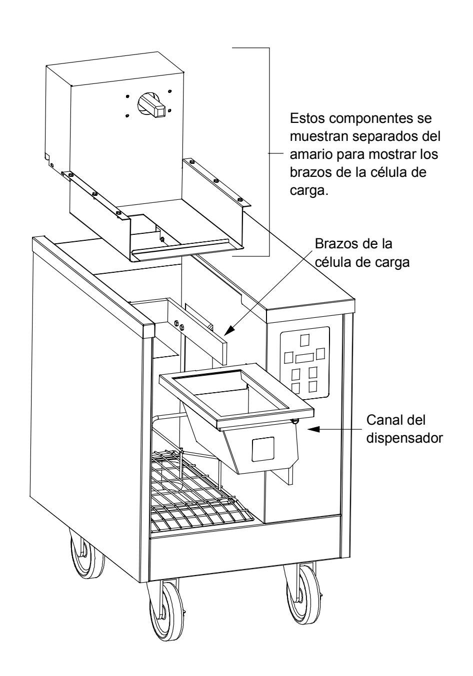
1. Desenchufe la unidad de la toma de corriente.
2. Desconecte todos los cables de los enchufes de la parte posterior del controlador. Si los cables no están marcados indicando sus enchufes correspondientes, márquelos antes de desconectarlos.
3. El controlador se sujeta en posición con cuatro tuercas Keps. Retire las tuercas y tire del controlador directamente hacia atrás sacándolo de los soportes de montaje.
4. Invierta el orden de los pasos 1-3 para instalar el nuevo controlador.

6.2.2 Sustitución de la célula de carga y componentes relacionados

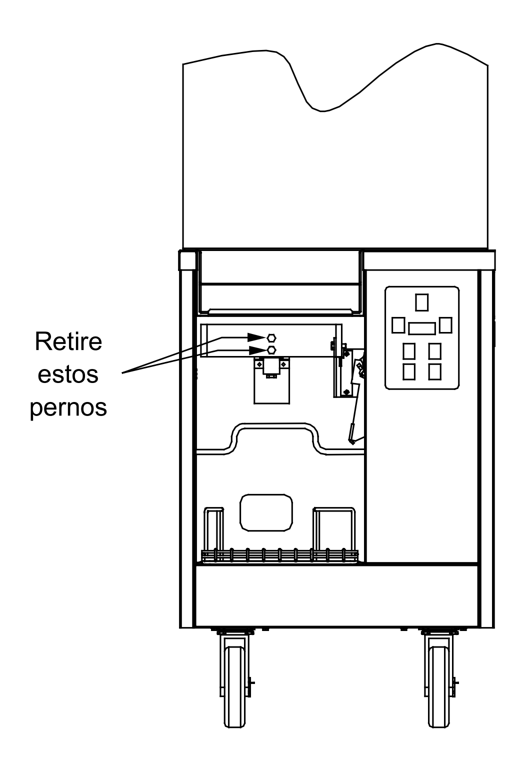
1. Desenchufe la unidad de la toma de corriente.
2. Desconecte el cable de la célula de carga de la parte posterior del controlador (vea la fotografía siguiente).

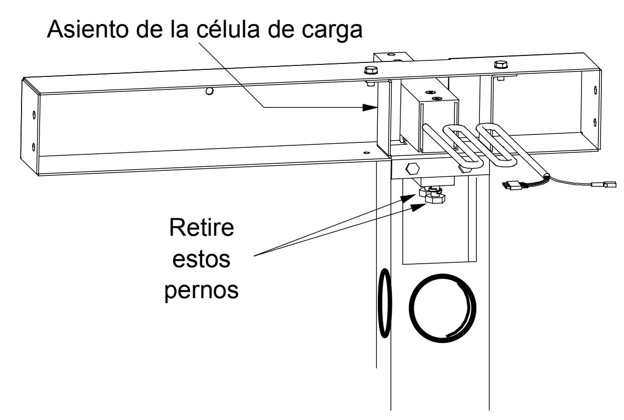


3. Retire el canal del dispensador levantándola de los brazos de la célula de carga y deslizándola cuidadosamente hacia usted (vea la ilustración derecha).



4. Retire los dos pernos que sujetan el conjunto de los brazos de la célula de carga a la célula de carga (vea la ilustración de la derecha). Baje cuidadosamente el conjunto de los brazos de la célula de carga y motor del dispensador a la parte inferior de la cámara de suministro.
5. Retire los dos pernos que sujetan el conjunto de la célula de carga/abrazadera de la célula de carga al asiento de la célula de carga (vea la ilustración siguiente) y retire la célula de carga y la abrazadera de la célula de carga.

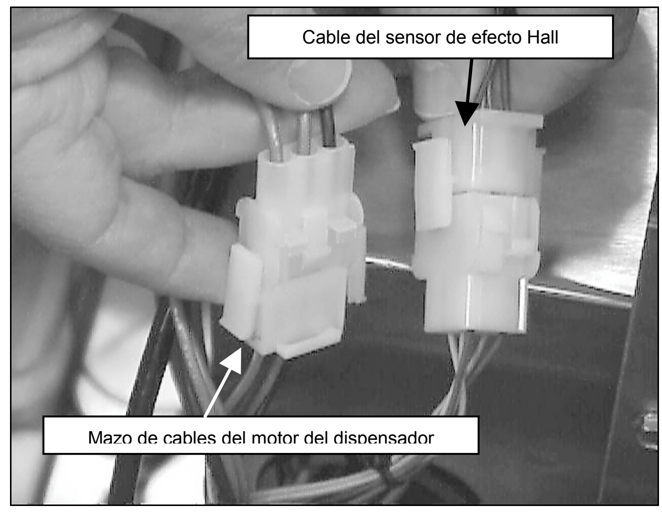




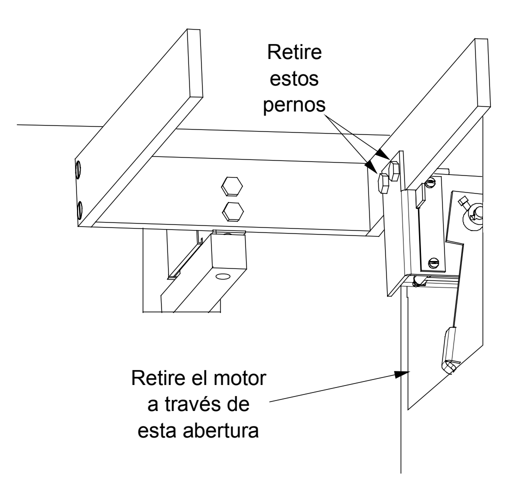
6. Vuelva a instalar la célula de carga de repuesto y la abrazadera de la célula de carga en el asiento de la célula de carga y apriete firmemente los pernos. Asegúrese de que la separación entre la célula de carga y el tornillo de retención en la abrazadera de la célula de carga sea aproximadamente 0,015 pulg. ± 0,005 pulg. (0,4 mm ± 0,13 mm).
7. Invierta el orden de los pasos 1 al 4 para completar el procedimiento.

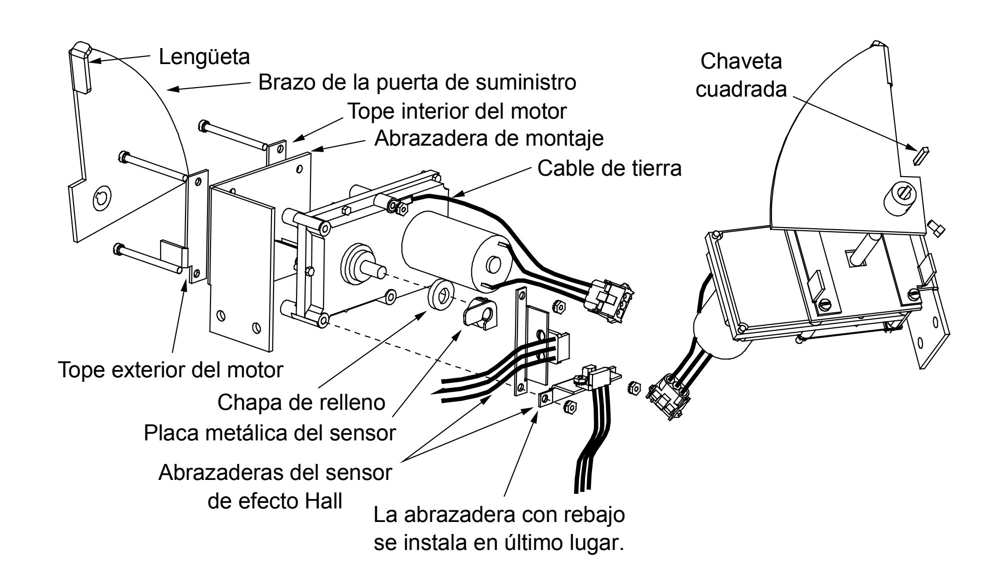
6.2.3 Sustitución del motor del dispensador

1. Desconecte la unidad de la toma de corriente y retire el panel posterior para tener acceso al cableado.
2. Desconecte el mazo de cables del motor del dispensador y el cable del sensor de efecto Hall (vea la foto siguiente).



3. Retire la rejilla de alineación de la cesta del alojamiento de suministro. Retire los dos pernos que aseguran el motor del dispensador a los brazos de la célula de carga (vea la ilustración de la derecha). Esté preparado para soportar el peso de 6 libras/3 kilogramos del conjunto del motor del dispensador cuando haya retirado los pernos.
4. Tire cuidadosamente del conjunto del motor del dispensador sacándolo a través de la abertura del armario.
5. Retire el tornillo de ajuste que sujeta el brazo de la puerta de suministro al eje del motor y deslice el brazo del eje, teniendo cuidado de no perder la chaveta cuadrada. Retire las cuatro tuercas Keps de los tornillos que sujetan el conjunto del motor a la abrazadera del motor del dispensador.



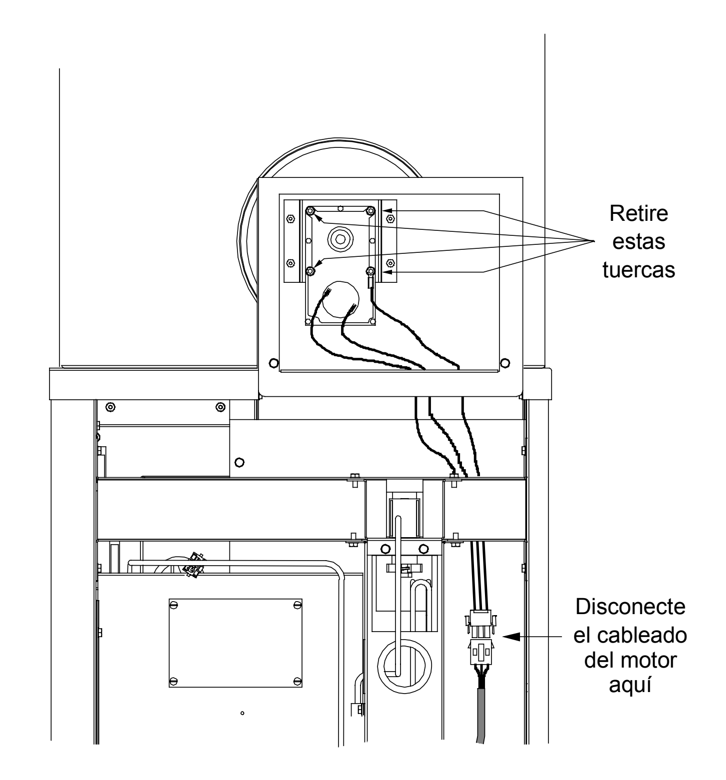


6. Afloje el tornillo de ajuste que sujeta la placa metálica del sensor al eje del motor y deslice la placa y chapa de relleno (separador) del eje.
7. Deslice las abrazaderas del sensor de efecto Hall fuera de los tornillos de montaje y separe el motor y la abrazadera de montaje.
8. Instale el motor de repuesto en la abrazadera y luego sustituya las abrazaderas del sensor de efecto Hall, instalando la abrazadera con el rebajo en último lugar (vea la ilustración del paso 3). Instale y apriete las cuatro tuercas Keps, aplicando una torsión de 5-10 pulgadas por libra. **NOTA:** Asegúrese de reinstalar el cable de tierra en el tornillo de montaje del lado superior derecho.
9. Inserte la chaveta cuadrada en la muesca del eje largo del motor, alinee la ranura en el cubo del brazo de suministro con la chaveta cuadrada y deslice el brazo sobre el eje con el cubo en la parte exterior (vea la ilustración del paso 3). **NOTA:** La puerta debe estar colocada entre los topes del motor (gire el eje si es necesario) y debe haber como mínimo $^{5}/_{16}$ pulg. (8 mm) de separación entre la puerta y el motor. Aplique una torsión en el tornillo de ajuste de 20-25 pulgadas por libra.
10. Deslice la chapa de relleno (separador) en el eje corto del motor, seguida de la placa metálica del sensor (con el cubo orientado hacia la chapa de relleno). Gire el brazo de suministro de modo que la lengüeta apunte hacia arriba (vea la ilustración del paso 3) y que el borde descanse en el tope interior del motor.

11. Elimine el huelgo en el eje del motor colocando el extremo del brazo sobre una superficie de trabajo y presionando ligeramente en el motor. Al mismo tiempo, gire la placa metálica del sensor de modo que quede colocada entre las caras del sensor de efecto Hall superior (izquierdo). Asegúrese de que el brazo descanse en el tope interior del motor y luego apriete el tornillo de ajuste, aplicando una torsión de 12 pulgadas por libra.
12. Reinstale el conjunto del motor invirtiendo el orden de los pasos 1 al 4.

6.2.4 Sustitución del motor del tambor

1. Desenchufe la unidad de la toma de corriente.
2. Desconecte el cableado del motor del tambor del cable del motor del tambor (vea la ilustración a la derecha). **NOTA:** El cable del motor del tambor se enchufa en la placa de interfaz del motor y el cableado del motor se enchufa al mismo. No es necesario desconectar el cable del motor del tambor de la placa de interfaz del motor.
3. Retire la cuatro tuercas Keps (vea la ilustración de la derecha) que sujetan el motor del tambor a la abrazadera del motor del tambor y tire del motor directamente hacia atrás retirándolo de los tornillos de montaje.
4. Sujete el eje del motor con un par de alicates y desatornille el brazo rotador ("bala") del eje del motor y transfiéralo al nuevo motor.
5. Deslice el nuevo motor sobre los cuatro tornillos de montaje, teniendo cuidado de no desalojar los tornillos. Sustituya y apriete las tuercas Keps.
6. Invierta el orden de los pasos 1 y 2 para completar el procedimiento.



6.2.5 Sustitución del transformador o filtro de línea

1. Desenchufe la unidad de la toma de corriente.
2. Sujetando el nuevo componente junto al componente que va a sustituir, desconecte todos los cables del antiguo componente y conéctelos al nuevo componente de uno en uno.
3. Retire los tornillos que sujetan el componente antiguo a la abrazadera de montaje, retire el componente antiguo e instale el nuevo componente.
4. Vuelva a enchufar la unidad a la toma de corriente.

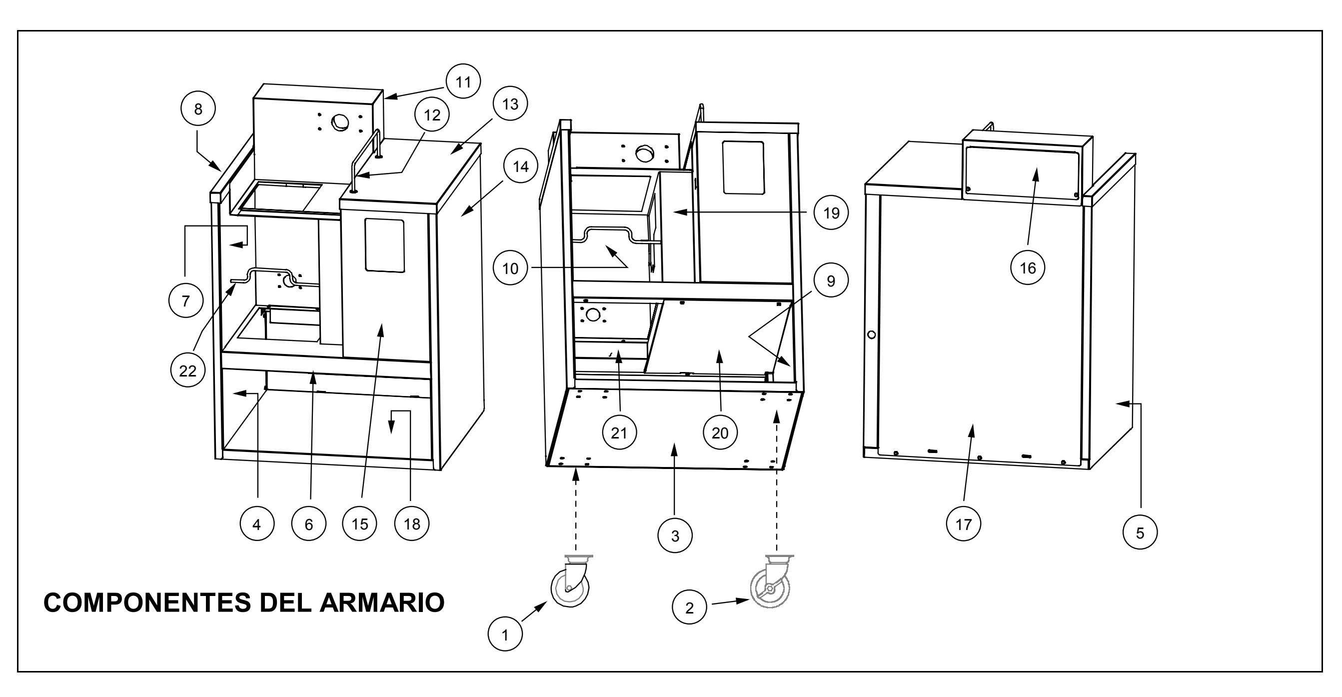
6.2.6 Sustitución del sensor de proximidad

1. Desenchufe la unidad de la toma de corriente.
2. Desenchufe el sensor de proximidad del controlador.
3. Desatornille el sensor averiado del bloque. Enrosque la tuerca limitadora en la parte posterior del sensor de repuesto hacia el extremo del cable hasta que quede aproximadamente ½ pulg. (12,7 mm) de rosca. Atornille con cuidado el sensor de repuesto en el bloque de Teflón apretándolo manualmente. Apriete la tuerca limitadora contra el armario.
4. Enchufe el cable del sensor en el enchufe J5 del controlador y vuelva a enchufar la unidad a la toma de corriente.

6.2.7 Sustitución de la placa de interfaz del motor

1. Desenchufe la unidad de la toma de corriente.
2. Sosteniendo la nueva placa de interfaz junto a la que va a sustituir, desconecte todos los cables de la placa de interfaz averiada y conéctelos a la nueva placa de uno en uno.
3. Retire las cuatro tuercas Keps que sujetan la placa antigua a su soporte y deslícela fuera de los soportes de montaje, teniendo cuidado de no desalojar los separadores detrás de la placa. Deslice la nueva placa sobre los soportes de montaje y vuelva a colocar las tuercas Keps.
4. Vuelva a enchufar la unidad a la toma de corriente.

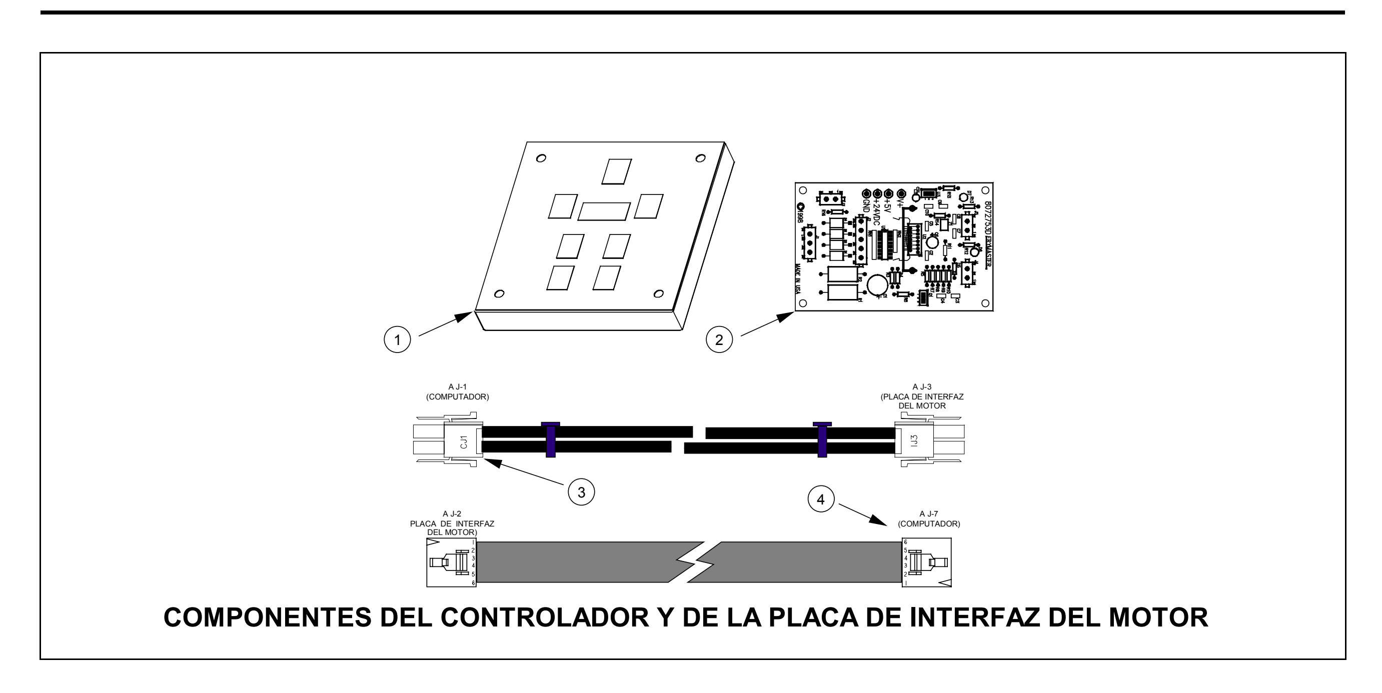
CAPÍTULO 7: LISTA DE PIEZAS DE SinBaD



COMPONENTES DEL ARMARIO

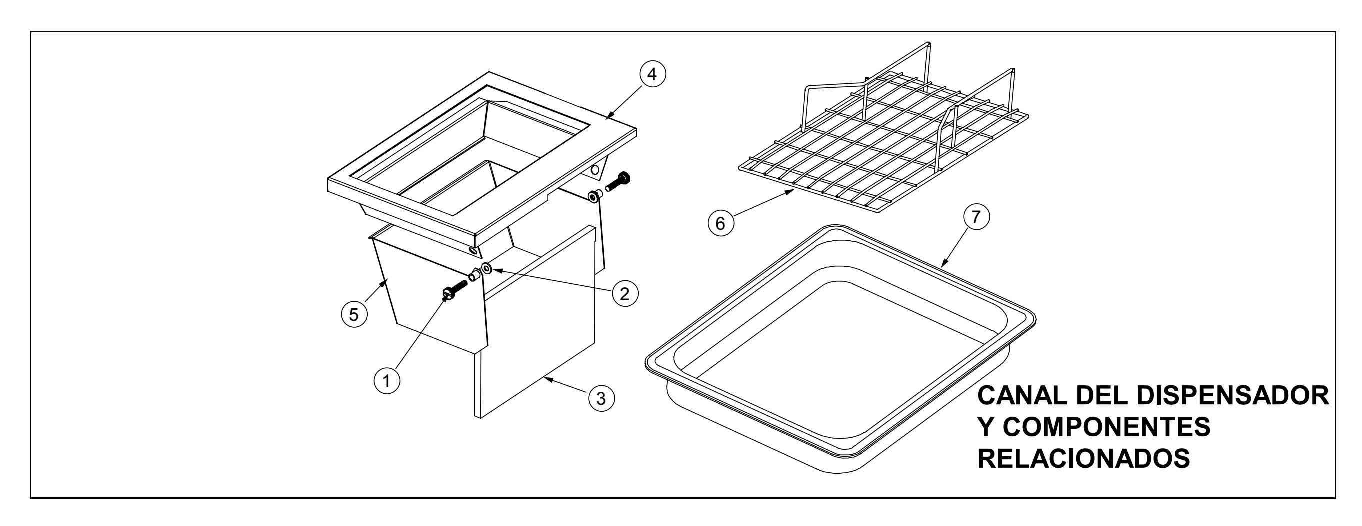
ITEM	Nº PIEZA	COMPONENTE
1	810-0356	Ruedecilla, 5 pulg., s/ freno (para N/P de ruedecilla, 3 pulg. opcional, vea pág. 8-1)
2	810-0357	Ruedecilla, 5 pulg., c/ freno (para N/P de ruedecilla, 3 pulg. opcional, vea pág. 8-1)
3	806-9250	Conjunto de canales de la base
4	910-7899	Recubrimiento, armario inferior, lado izquierdo
5	910-7879	Lado izquierdo del armario
6	910-7877	Recubrimiento, parte inferior de la cámara de suministro
7	910-7876	Lado izquierdo de la cámara de suministro
8	806-8953	Conjunto superior izquierdo del armario
9	910-7900	Recubrimiento, armario inferior, lado derecho
10	910-7893	Parte posterior, cámara de suministro
11	823-2662	Alojamiento del motor de tambor/Compartimento de canal del dispensador
12	810-1572	Varilla, soporte de la tolva
13	806-8952	Conjunto superior del armario, lado derecho (incluye la varilla de soporte de la tolva 810-1572)
14	910-8305	Lado derecho del armario
15	823-2671	Conjunto del panel, parte delantera
16	900-7890	Panel, acceso al motor del tambor
17	900-7884	Panel, parte posterior
18	824-0749	Base, armario
19	910-7918	Lado derecho, cámara de suministro
20	900-7901	Cubierta, tornillo grande
21	900-7902	Cubierta, tornillo pequeño
22	810-1644	Varilla, guía de la cesta
*	900-7881	Abrazadera, parte posterior superior
*	900-7892	Abrazadera, de la parte delantera a la posterior
*	900-7894	Abrazadera, parte posterior central

* No ilustrado.



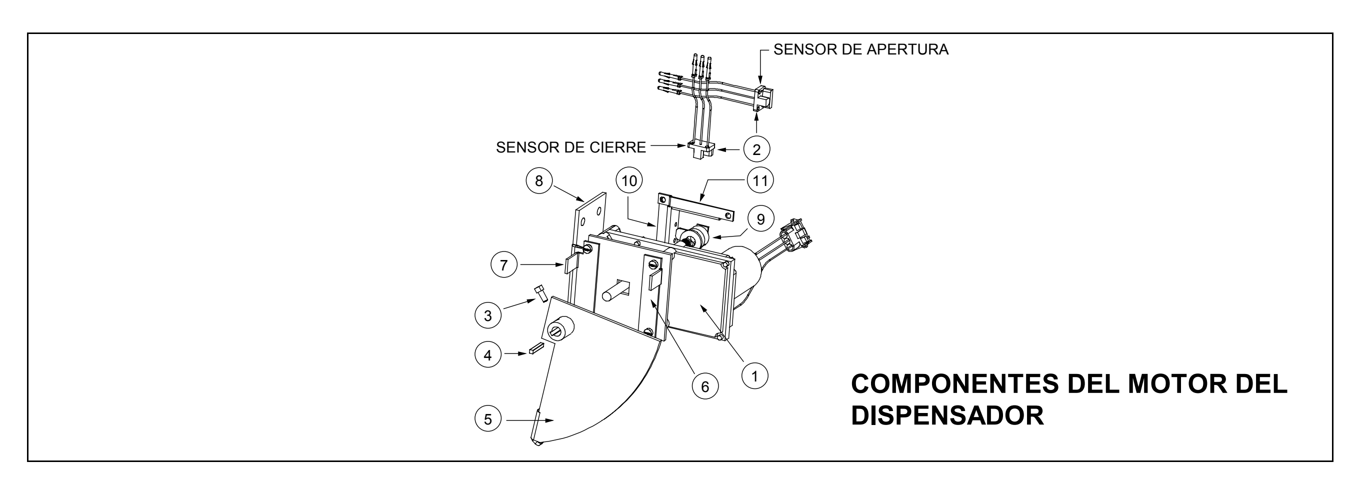
COMPONENTES DEL CONTROLADOR Y DE LA PLACA DE INTERFAZ DEL MOTOR

ITEM	Nº PIEZA	COMPONENTE
1	806-8970	Conjunto del controlador
2	806-8684	Placa de interfaz del motor
3	806-8957	Cable, Computador/Placa de interfaz, 12 VCC de potencia
4	807-2919	Cable, Computador/Señal de la placa de interfaz



CANAL DEL DISPENSADOR Y COMPONENTES RELACIONADOS

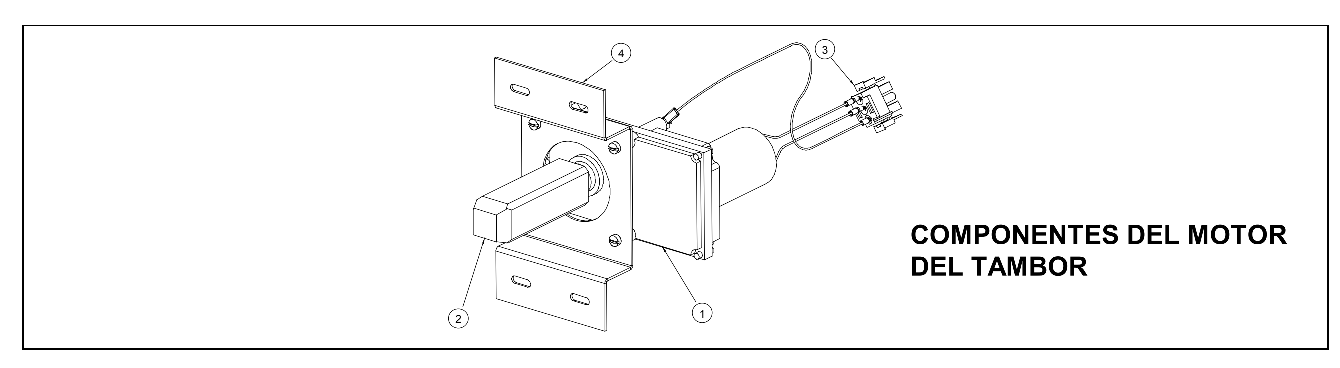
ITEM	Nº PIEZA	COMPONENTE
1	809-0171	Tornillo de apriete manual
2	809-0193	Arandela, plana, nilón, ¼ pulg.
3	816-0400	Puerta del canal del dispensador
4	823-2716	Bastidor del canal del dispensador
5	823-2717	Canal del dispensador
6	803-0262	Rejilla, Alineación de la cesta
7	816-0350	Bandeja para residuos, plástico



COMPONENTES DEL MOTOR DEL DISPENSADOR

ITEM	Nº PIEZA	COMPONENTE
1	807-3004	Motor del dispensador
2	806-8969	Conjunto del sensor de efecto Hall
3	809-0674	Tornillo de fijación, 8 – 32 x ½ pulg.
4	810-1391	Chaveta cuadrada, ⅛ pulg. x ¾ pulg.
5	823-2670	Brazo, motor del dispensador
6	910-7949	Tope interno, motor del dispensador
7	910-7950	Tope externo, motor del dispensador
8	900-5855	Abrazadera, Motor del dispensador
9	823-2607	Placa metálica, sensor de efecto Hall
10	910-8164	Abrazadera inferior, sensor de efecto Hall
11	910-8165	Abrazadera superior, sensor de efecto Hall
*	807-2911	Cable, sensor de efecto Hall al terminal J2 y J3 de la placa de interfaz
*	807-2912	Cable, motor del dispensador a terminal J5 del computador
*	900-8169	Chapa de relleno (separador de la placa metálica del sensor de efecto Hall)

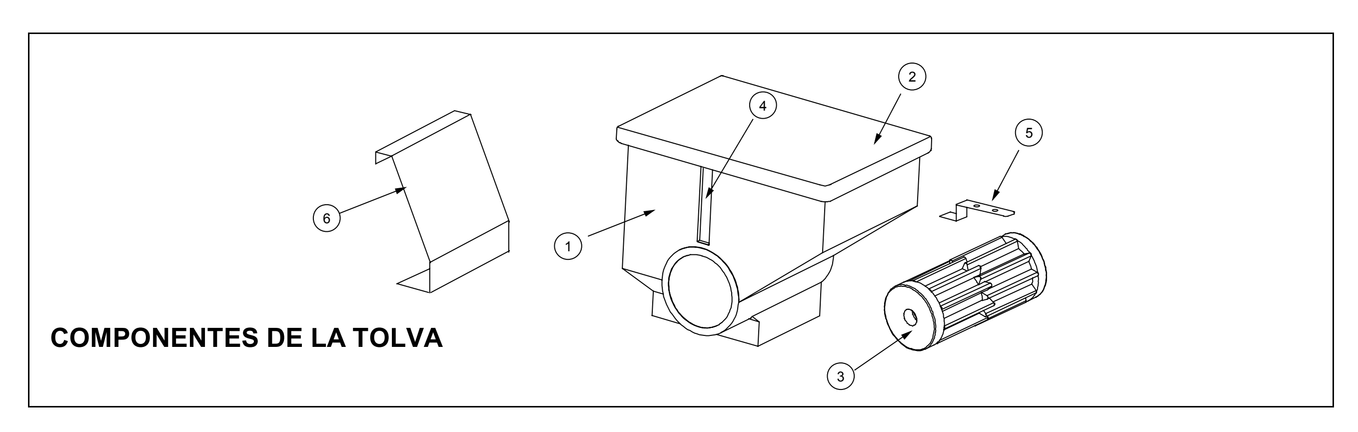
* No ilustrado.



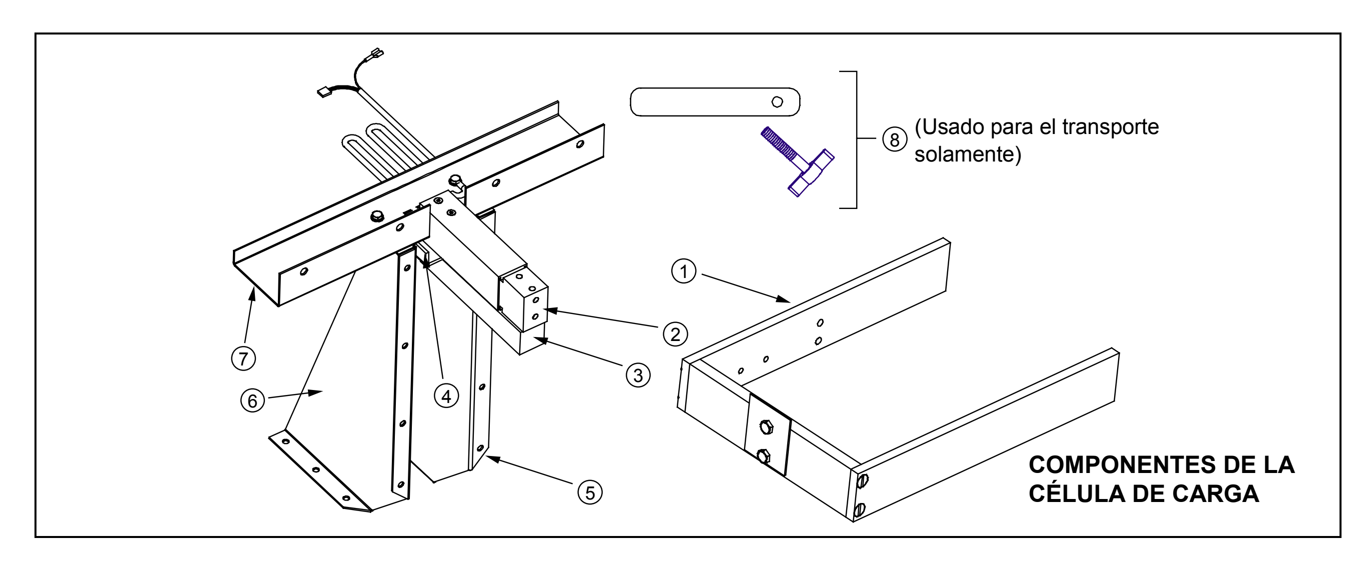
COMPONENTES DEL MOTOR DEL TAMBOR

ITEM	Nº PIEZA	COMPONENTE
1	807-3003	Motor del tambor
2	810-1571	Brazo, rotador del tambor (“Bala”)
3	807-1497	Conector, macho, 3 pines
4	900-7898	Abrazadera, motor del tambor
*	807-2915	Cable, motor del tambor a terminal J4 del computador

* No ilustrado.

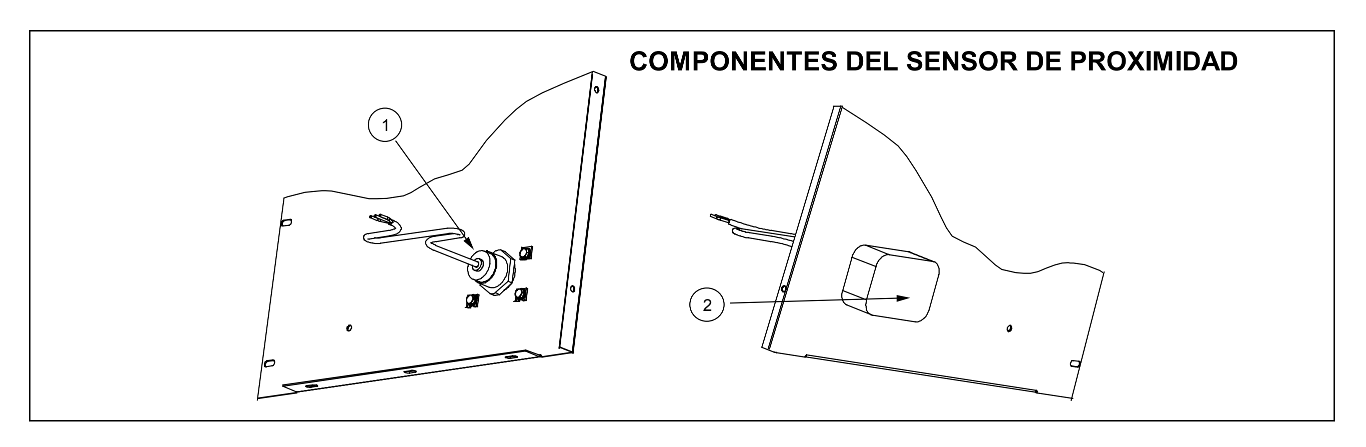


ITEM	Nº PIEZA	COMPONENTE
	806-8888	Conjunto de la tolva, completo
1	823-2650	Tolva
2	806-8960	Tapa con asidero
3	816-0330	Tambor
4	816-0324	Ventanilla
5	910-7920	Asidero
6	910-7882	Deflector



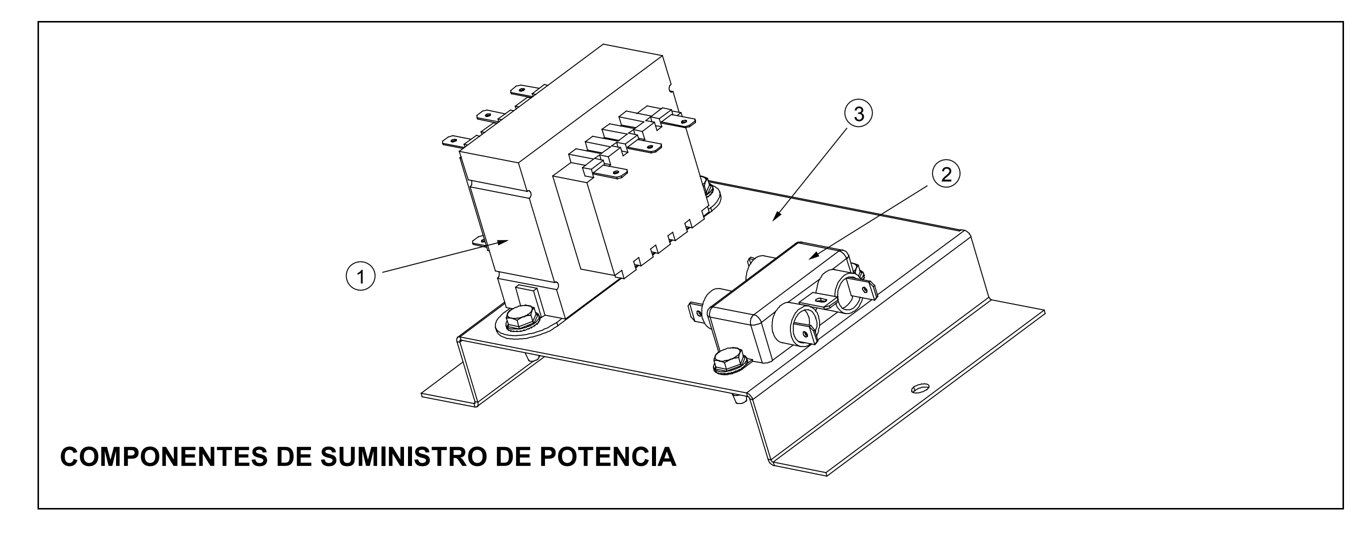
ITEM	Nº PIEZA	COMPONENTE
1	806-8843	Conjunto de los brazos de la célula de carga
2	806-9258SP	Célula de carga (también requiere cable modificado N/P 807-3070)
3	810-1666	Abrazadera de la célula de carga
4	900-5982	Asiento de la célula de carga
5	824-0682	Esquinero de la célula de carga, izquierdo
6	824-0681	Esquinero de la célula de carga, derecho
7	900-7774	Refuerzo de la célula de carga
8		Protector de transporte (conjunto de tornillos 806-9272 + chapa de relleno 810-1675)
*	809-0649	Perno, ¼ x 20, 1,5 pulg. (une la célula de carga a la abrazadera de la célula de carga)

* No ilustrado.



ITEM	Nº PIEZA	COMPONENTE
1	806-9259	Conjunto del sensor de proximidad (también requiere un cable modificado N/P 807-3069)
2	816-0402	Bloque, sensor de proximidad (universal, usado con o sin abrazadera)
*	900-5966	Abrazadera, sensor de proximidad (unidades fabricadas con abrazaderas)

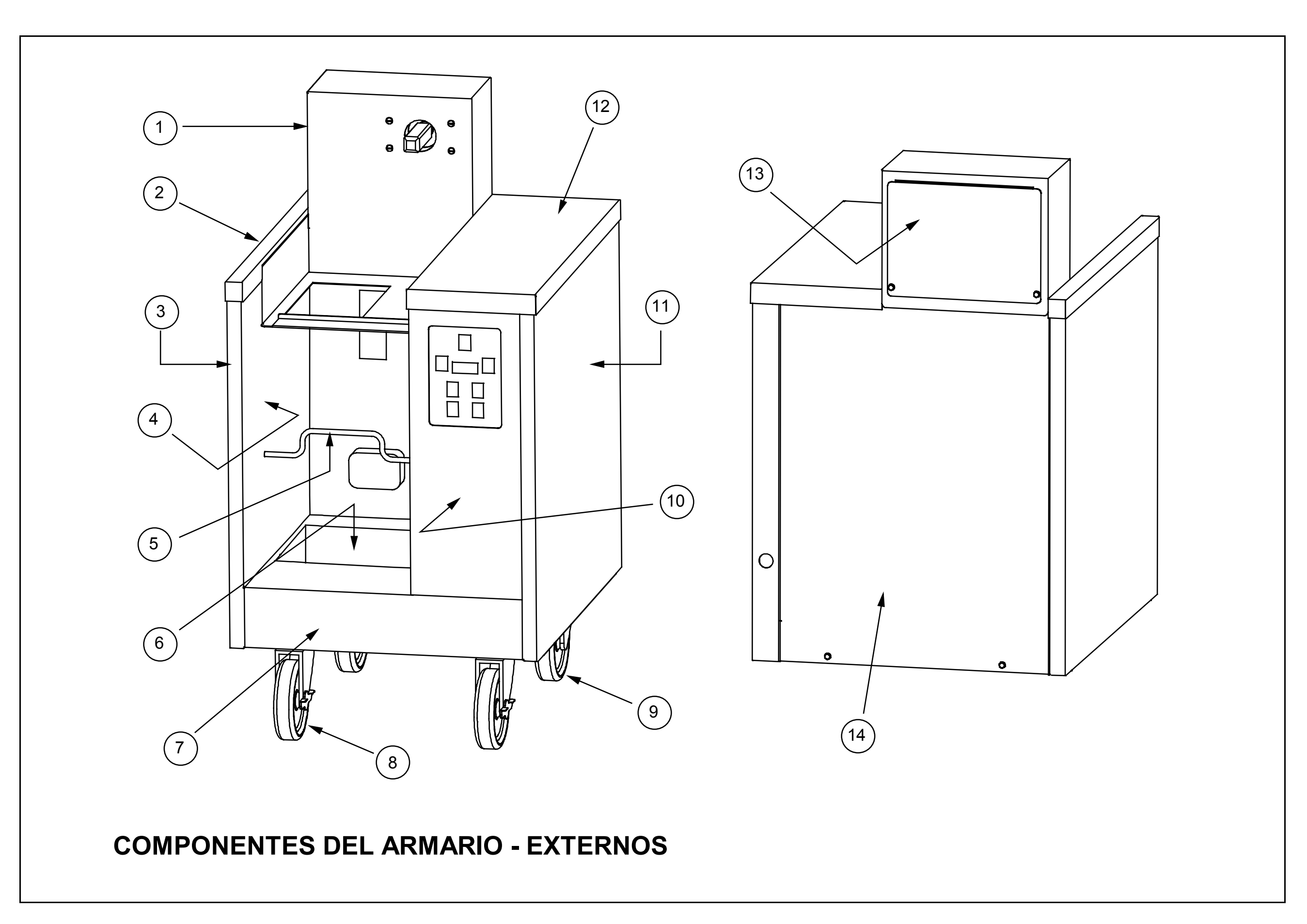
* No ilustrado.



ITEM	Nº PIEZA	COMPONENTE
1	807-2943	Transformador, 115/230V-24V
1	807-3185	Transformadoer, 230V-24V (usado sólo en unidades de la CE)
2	807-2818	Filtro de línea, EMI, 120/250V
3	900-7888	Abrazadera, Montaje del transformador
*	807-2138	Fusible (usado sólo en unidades de la CE)
*	807-3127	Portafusible (usado sólo en unidades de la CE)
*	807-2734	Interruptor, ENCENDIDO/APAGADO, con indicador luminoso, verde
*	806-8956	Cable, Transformador a placa de interfaz del motor
*	806-8889	Cable de potencia, 120 VCA (no CE)
*	807-1685	Cable de potencia, 208/240VCA (no CE)
*	806-9251	Cable de potencia, CE
*	807-3240	Protección contra tirones, cable de potencia

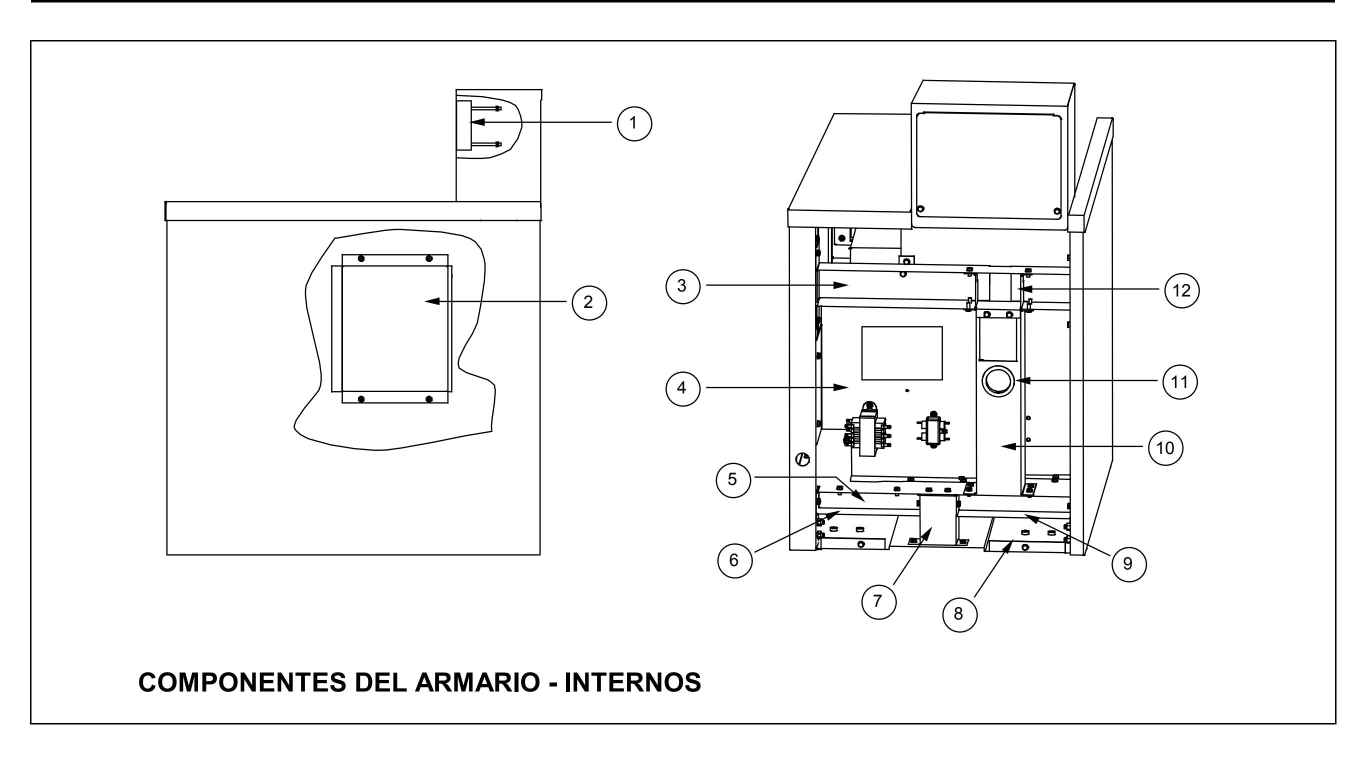
* No ilustrado.

CAPÍTULO 8: LISTA DE PIEZAS DE SinBaD II



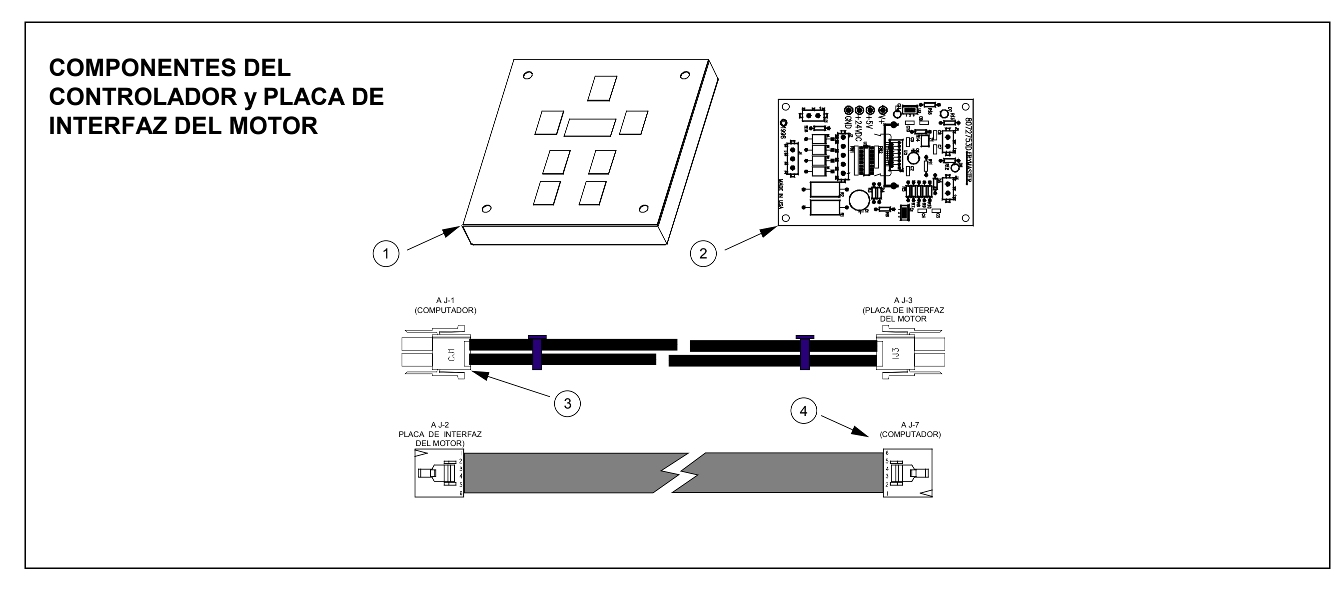
COMPONENTES DEL ARMARIO - EXTERNOS

ITEM	Nº PIEZA	COMPONENTE
1	823-2743	Bastidor de soporte
2	806-9235	Cubierta superior, izquierda
3	910-8209	Lado izquierdo, armario
4	910-8227	Lateral, cámara de suministro
5	810-1644	Guía, cesta
6	824-0744	Alojamiento, bandeja para residuos
7	910-8226	Recubrimiento, parte inferior
8		Ruedecilla, con freno
	810-1735	3 pulg.
	810-0357	5 pulg.
9		Ruedecilla, sin freno
	810-0949	3 pulg.
	810-0356	5 pulg.
10	823-2761	Panel delantero
11	910-8219	Lado derecho, armario
12	806-9228	Cubierta superior derecha
13	900-8324	Panel de acceso al motor del tambor
14	900-8208	Panel, parte posterior



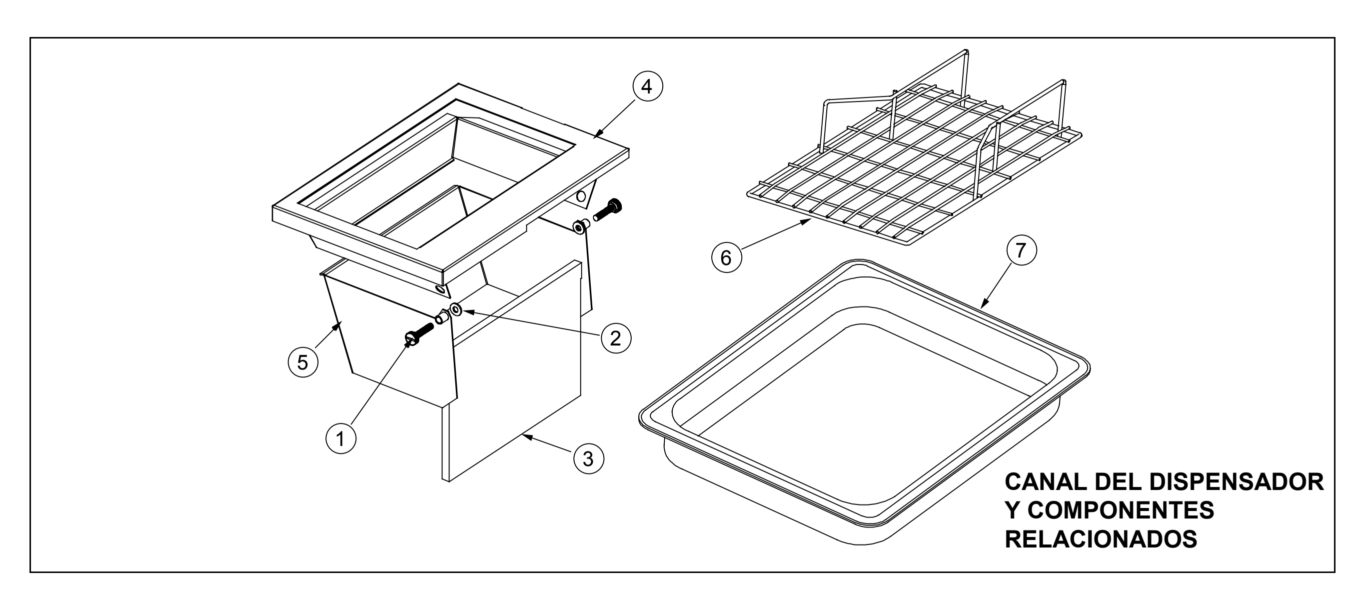
COMPONENTES DEL ARMARIO - INTERNOS

ITEM	Nº PIEZA	COMPONENTE
1	900-8302	Abrazadera, motor del tambor
2	824-0752	Cubierta, motor del dispensador
3	900-8211	Abrazadera, parte posterior superior
4	900-8474	Soporte, placa de interfaz y transformador
5	910-8227	Recubrimiento interior, armario
6	900-8223	Abrazadera, parte inferior izquierda
7	900-8205	Soporte, base
8	806-9216	Conjunto de la base
9	900-8352	Abrazadera, parte posterior inferior derecha
10	900-8224	Abrazadera, vertical
11	807-1083	Buje
12	900-8233	Asiento, célula de carga



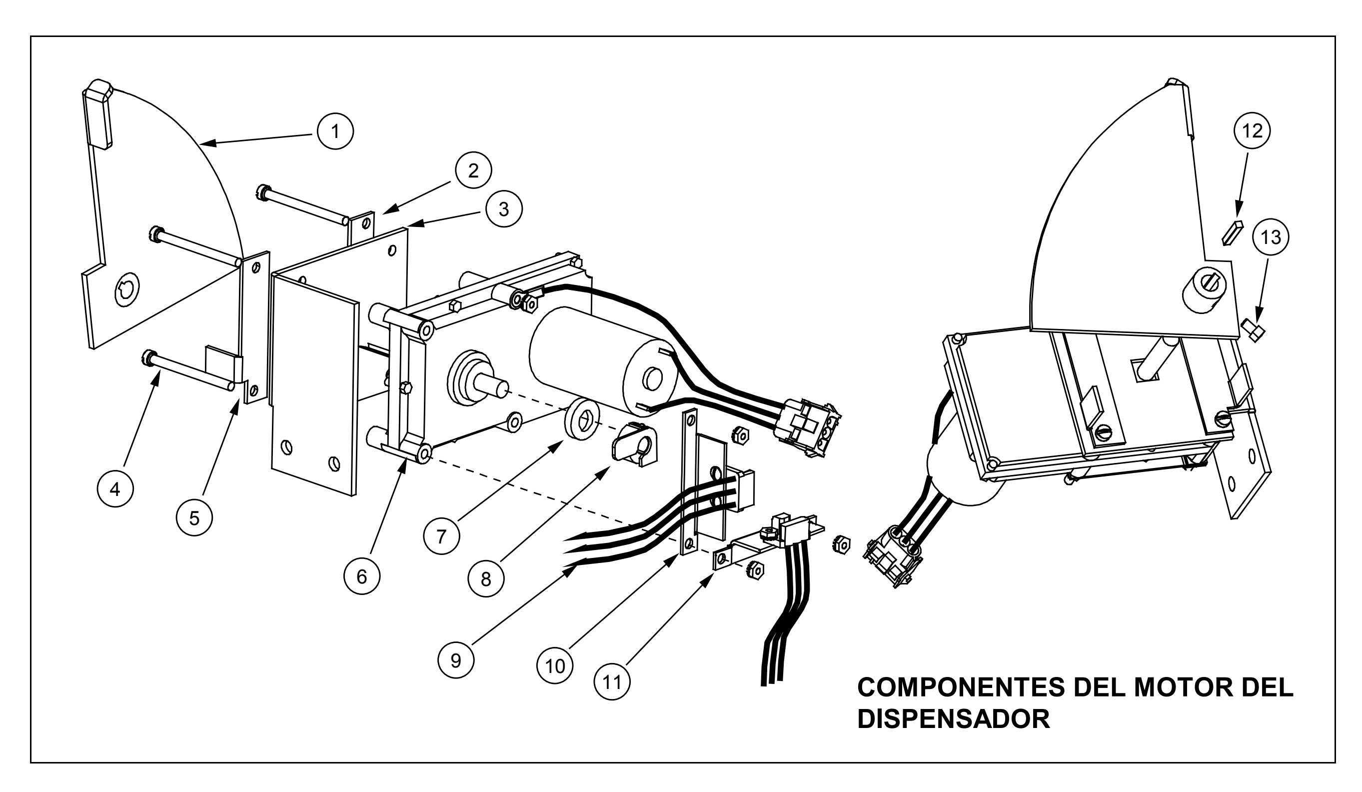
COMPONENTES DEL CONTROLADOR y PLACA DE INTERFAZ DEL MOTOR

ITEM	Nº PIEZA	COMPONENTE
1	806-9297	Conjunto del controlador
2	806-9383	Placa de interfaz del motor (situada en soporte de la placa de interfaz /transformador)
3	806-8957	Cable, computador/placa de interfaz, 12VCC de potencia
4	807-3058	Cable, señal del computador/placa de interfaz



CANAL DEL DISPENSADOR Y COMPONENTES RELACIONADOS

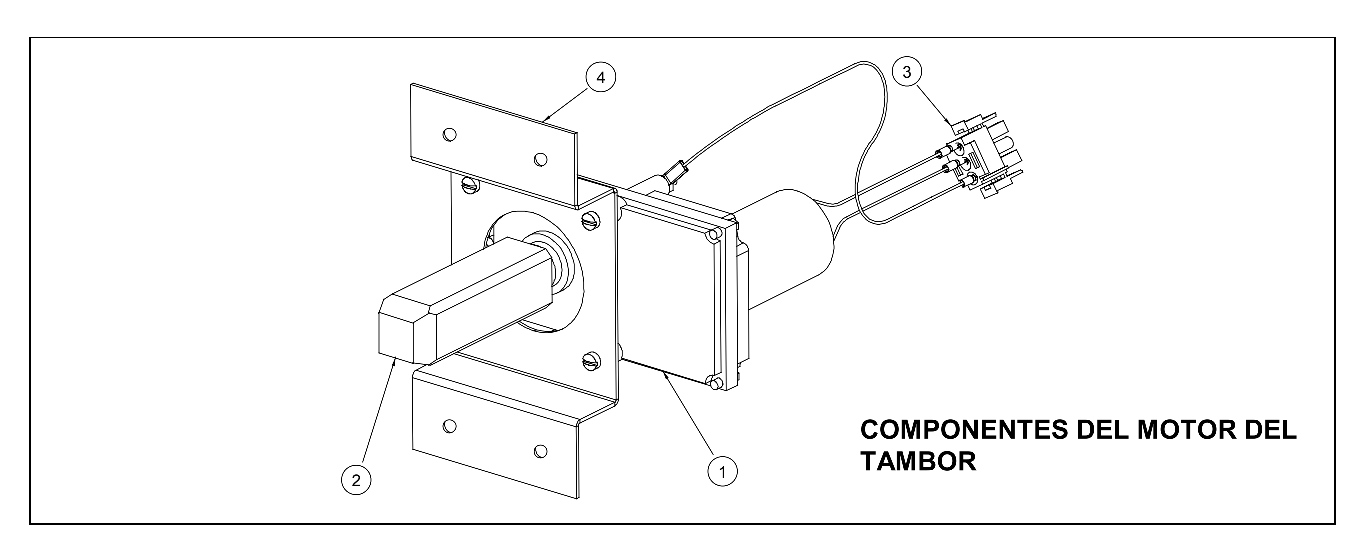
ITEM	Nº PIEZA	COMPONENTE
1	809-0171	Tornillo de apriete manual
2	809-0193	Arandela, plana, nilón, ¼ pulg.
3	816-0400	Puerta del canal del dispensador
4	823-2716	Bastidor del canal del dispensador
5	823-2717	Canal del dispensador
6	803-0262	Rejilla, alineación de la cesta
7	816-0350	Bandeja para residuos, plástico



COMPONENTES DEL MOTOR DEL DISPENSADOR

ITEM	Nº PIEZA	COMPONENTE
1	823-2670	Brazo, motor del dispensador
2	910-7949	Tope interior, motor del dispensador
3	900-5855	Abrazadera, motor del dispensador
4	809-0613	Tornillo, 8 – 32 x 2 pulgadas
5	910-7950	Tope exterior, motor del dispensador
6	807-3004	Motor del dispensador
7	900-8169	Chapa de relleno (separador de la placa metálica del sensor de efecto Hall)
8	823-2607	Placa metálica, sensor de efecto Hall
9	806-8969	Conjunto del sensor de efecto Hall
10	910-8164	Abrazadera, sensor de efecto Hall (sin rebajo)
11	910-8165	Abrazadera, sensor de efecto Hall (con rebajo)
12	810-1391	Chaveta cuadrada, 1/8 pulg. x ¾ pulg.
13	809-0674	Tornillo de ajuste, 8 – 32 x ½ pulg.
*	807-2911	Cable, sensor de efecto Hall a terminal J2 y J3 de la placa de interfaz
*	807-2912	Cable, motor del dispensador a terminal J5 del computador

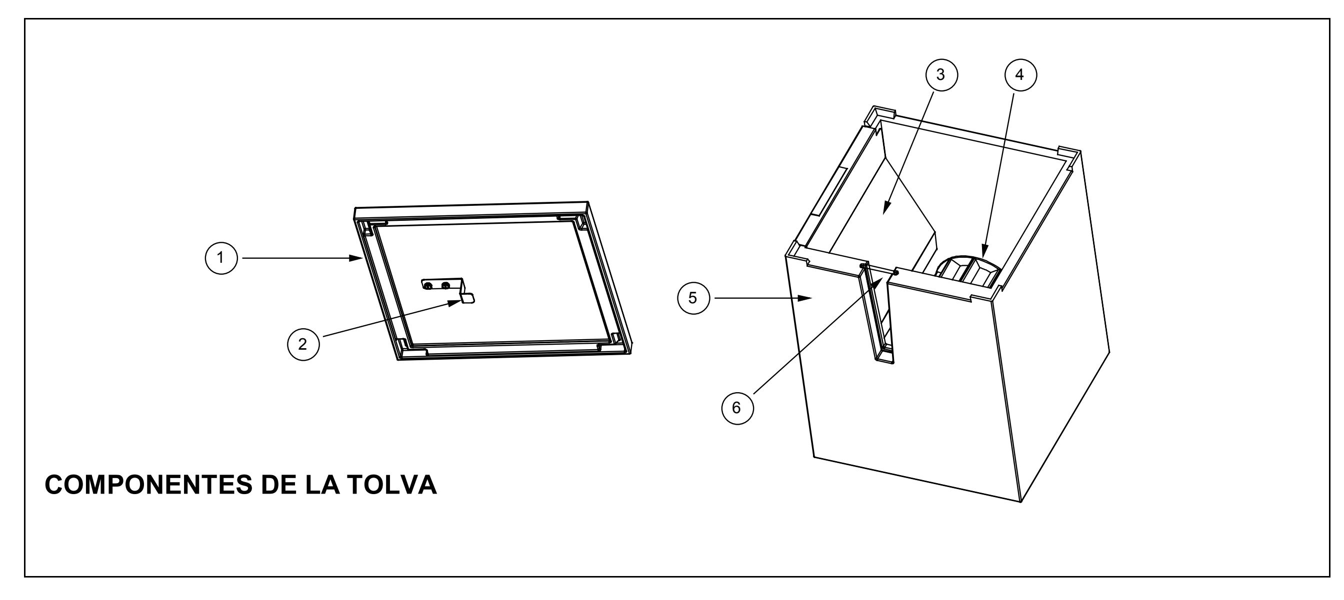
*No ilustrado.



COMPONENTES DEL MOTOR DEL TAMBOR

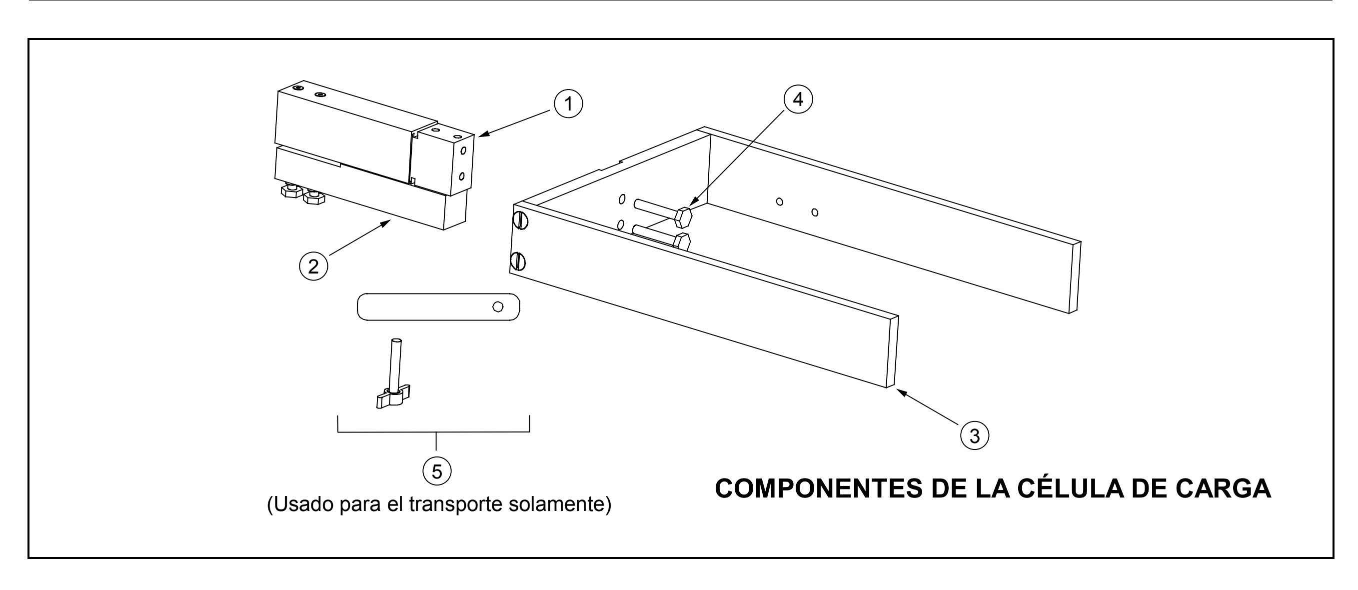
ITEM	Nº PIEZA	COMPONENTE
1	807-3003	Motor del tambor
2	810-1571	Brazo, rotador del tambor (“Bala”)
3	807-1497	Conector, 3 pines, macho
4	900-8302	Abrazadera, motor del tambor
*	807-2915	Cable, motor del tambor a terminal J4 del computador

*No ilustrado.

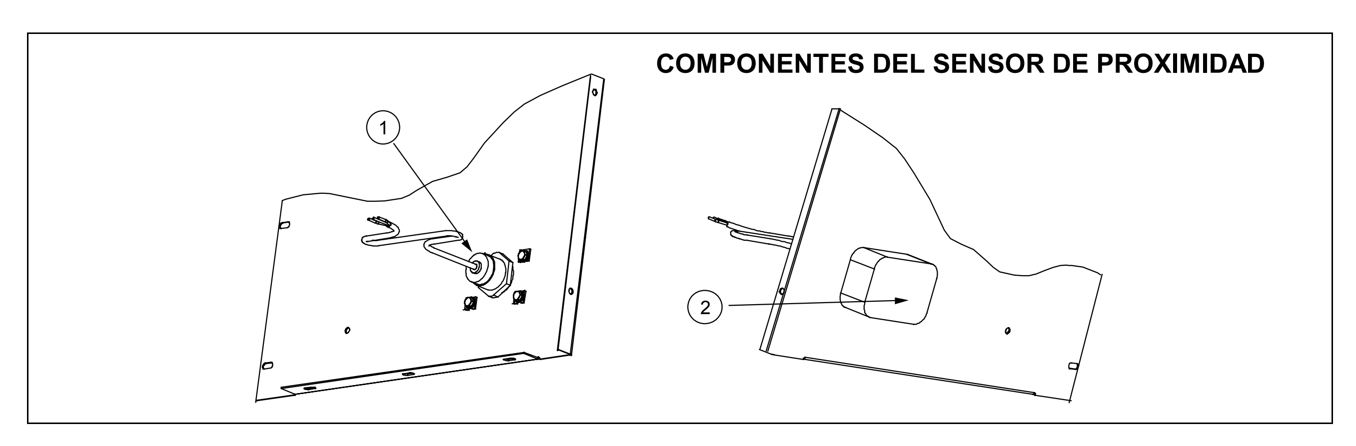


COMPONENTES DE LA TOLVA

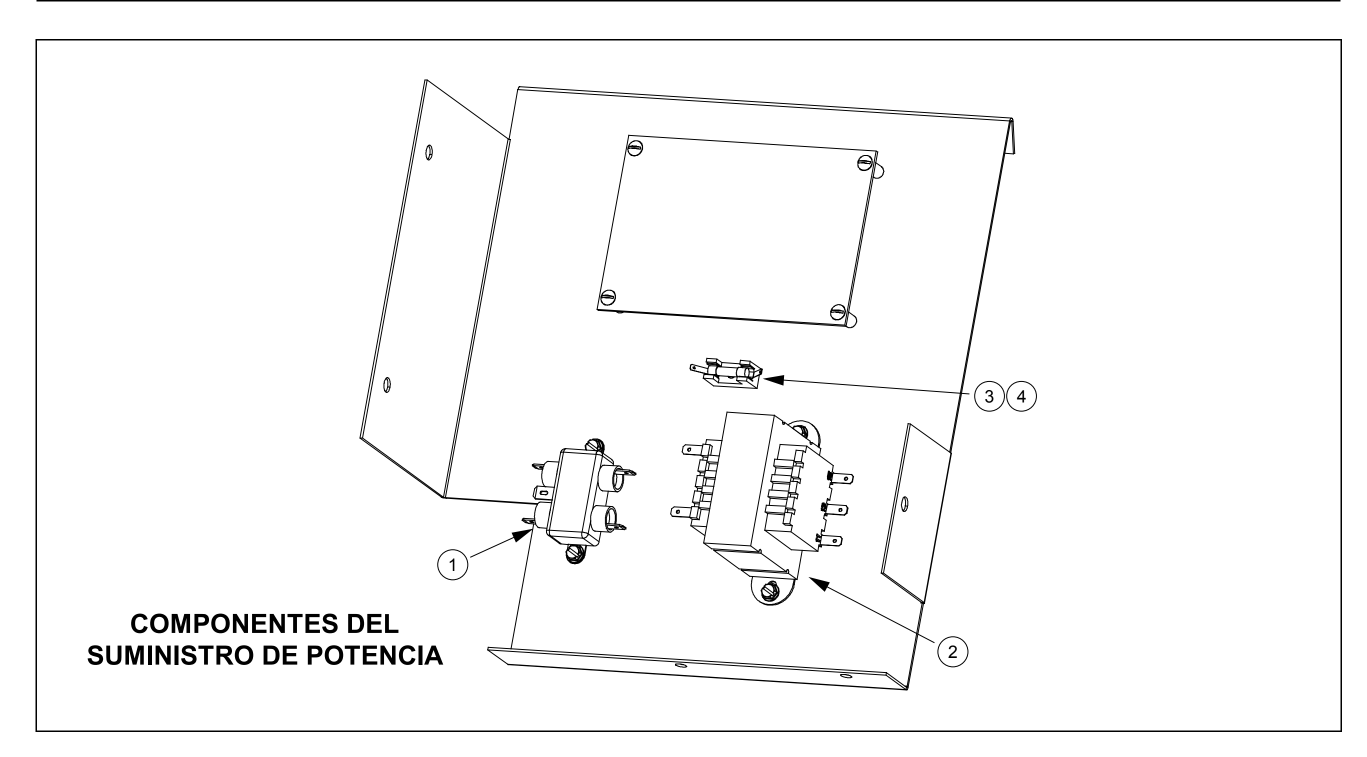
ITEM	Nº PIEZA	COMPONENTE
1	816-0413	Tapa
2	910-7920	Asidero
3	910-8688	Deflector
4	816-0378	Tambor
5	816-0412	Tolva
6	816-0419	Ventanilla



ITEM	Nº PIEZA	COMPONENTE
1	806-9258SP	Célula de carga
2	810-1666	Abrazadera de la célula de carga
3	806-9271	Conjunto de los brazos de la célula de carga
4	809-0649	Perno, ¼ x 20, 1,5 pulg.
5		Protector de transporte (conjunto de tornillos 806-9272 + chapa de relleno 810-1675)



ITEM	Nº PIEZA	COMPONENTE
1	806-9259	Conjunto del sensor de proximidad
2	816-0402	Bloque, sensor de proximidad



ITEM	Nº PIEZA	COMPONENTE
1	807-2818	Filtro de línea, EMI, 120/250 V
2	807-2943	Transformador, 115/230V-24 V
2	807-3185	Transformador, 230V-24V (usado sólo en unidades de la CE)
3	807-3128	Fusible (usado sólo en unidades de la CE)
4	807-3127	Portafusibles (usado sólo en unidades de la CE)
*	807-2734	Interruptor, ENCENDIDO/APAGADO, con indicador luminoso, verde
*	806-8956	Cable, transformador a placa de interfaz del motor
*	806-8889	Cable de potencia, 120 VCA (No CE)
*	807-1685	Cable de potencia, 208/240 VCA (No CE)
*	806-9251	Cable de potencia, CE
*	807-3240	Protección contra tirones, cable de potencia

*No ilustrado.